



I-100

MANUALE DI INSTALLAZIONE

Per prodotti in acciaio al carbonio,
acciaio inossidabile e alluminio, NPS e metrici

- INFORMAZIONI SULLE GUARNIZIONI
- PREPARAZIONE DEI TUBI
- INSTALLAZIONE DEL PRODOTTO
- INFORMAZIONI SUI PRODOTTI

AVVERTENZA



- Leggere con attenzione tutte le istruzioni prima di intraprendere l'installazione, la rimozione, la regolazione o la manutenzione di qualsiasi prodotto Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazione prima di tentare l'installazione, la rimozione, la regolazione o la manutenzione di qualsiasi prodotto Victaulic.
- Indossare occhiali, elmetto protettivo, calzature di protezione e otoprotezioni.

La mancata osservanza delle istruzioni e avvertenze può causare il guasto del sistema, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Per ulteriori copie delle istruzioni o per domande inerenti la sicurezza e l'esattezza delle procedure di installazione o il funzionamento dei prodotti, contattare Victaulic.

Per le informazioni più aggiornate sui prodotti Victaulic,
visitare: www.victaulic.com

Contenuti

NOTA

- Per praticità, le pagine che contengono informazioni relative ai prodotti a marchio FireLock® sono state contrassegnate con una banda nera sul bordo della pagina.

INFORMAZIONI GENERALI	1
Identificazione del rischio.....	2
Introduzione	2
Informazioni importanti	3
Linee guida per la sicurezza dell'operatore per le macchine.....	4
Preparazione della tubazione	5
Valori nominali della macchina.....	5
Lunghezze dei tubi adatti per la scanalatura	6
Valori dell'utensile.....	8
Capacità della macchina rullatrice	8
Capacità della macchina rullatrice a taglio	18
Spiegazione relativa alle dimensioni critiche per la scanalatura per rullatura e a taglio – Prodotti standard	19
Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi in acciaio e in altro materiale, scanalati con rulli standard e RX.....	21
Specifiche di scanalatura a taglio standard per tubi in acciaio e altro materiale NPS.....	26
Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi con pareti standard o rivestiti in plastica, uniti con giunti EndSeal tipo HP-70ES.....	31
Specifiche di scanalatura a taglio per tubi con parete standard o pesante, oppure rivestiti in plastica, uniti con giunti EndSeal tipo HP-70ES	32
Specifiche di scanalatura a taglio per raggio standard per tubi in plastica PVC Schedule 80 o Schedule 40 (ASTM D-1785-70).....	33
Descrizione delle dimensioni critiche di scanalatura per rullatura nei sistemi AGS (Advanced Grooved System)	35
Specifiche di scanalatura AGS (Advanced Groove System) per tubi in acciaio al carbonio e acciaio inossidabile.....	37
Selezione della guarnizione.....	39
Guarnizioni standard NPS.....	39
Guarnizioni speciali NPS.....	40
Lubrificazione.....	42
Guida all'utilizzo del lubrificante Victaulic.....	43

Note sui sistemi di protezione antincendio con tubi a secco	44
Requisiti sulle distanze nei sistemi di tulate scanalate.....	45
Distanza minima consigliata per il tubo.....	45
Tolleranza per lo spazio esterno.....	45
Installazione per ottenere le massime capacità di movimento lineare nei sistemi flessibili.....	46
Supporto dei tubi per sistemi rigidi e flessibili.....	47
Sistemi rigidi – Distanza tra i supporti.....	48
Sistemi flessibili – Distanza tra i supporti	50
Sistemi rigidi in acciaio inossidabile con pareti leggere - distanza tra i supporti	51
Separazione consentita dell'estremità del tubo per giunti rigidi pronti per l'installazione	53
Separazione consentita per l'estremità del tubo con giunti AGS rigidi e con battute piatte su tubi direttamente scanalati.....	54
Separazione consentita per l'estremità del tubo con giunti AGS rigidi e con battute piatte su tubi preparati con AGS Vic-Ring® ..	55
Separazione consentita dell'estremità del tubo per giunti rigidi standard con battute angolate.....	56
Separazione consentita per l'estremità e flessione del tubo per giunti flessibili pronti per l'installazione	57
Separazione consentita dell'estremità del tubo e flessione del tubo per giunti flessibili AGS su tubi direttamente scanalati	59
Separazione e flessione consentita per l'estremità del tubo con giunti flessibili ags su tubi preparati con AGS Vic-Ring®.....	60
Separazione consentita per estremità e flessione del tubo per giunti flessibili standard.....	61
Linee guida per l'installazione del prodotto	63
Istruzioni sull'utilizzo dell'avvitatore a impulsi	64
Ispezione di installazione.....	65
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI GIUNTI “RAPIDI” PRONTI ALL'INSTALLAZIONE PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA	69
Tipo 009H – Giunto rigido FireLock EZ™	70
Tipo 107H – Giunto rigido QuickVic™ per tubi in acciaio.....	74
Tipo 177 – Giunto flessibile QuickVic™ per tubi in acciaio	79

**ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI GIUNTI STANDARD
PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA..... 85**

Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti	86
Tipo 005 – Giunto rigido FireLock®	88
Tipo 07 – Giunto rigido Zero-Flex® (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori).....	88
Tipo 489 – Giunto rigido in acciaio inossidabile per tubi in acciaio inossidabile (4"/114,3 mm e dimensioni inferiori)	88
Tipo 07 (non AGS) – Giunto rigido Zero-Flex (dimensioni 14"/355,6 mm e superiori).....	91
Tipo HP-70 – Giunto rigido (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori).....	93
Tipo 89 – Giunto rigido per tubi in acciaio inossidabile.....	93
Tipo 489 – Giunto rigido in acciaio inossidabile per tubo in acciaio inossidabile (139,7 mm e dimensioni maggiori).....	93
Tipo 489DX – Giunto rigido per tubi in acciaio inossidabile duplex e super duplex.....	93
Tipo HP-70 – Giunto rigido (14"/355,6 mm e dimensioni maggiori)	96
Tipo HP-70ES – Giunto rigido EndSeal®	98
Tipo HP-70ES – Giunto rigido EndSeal®	100
Tipo 75 – Giunto flessibile.....	103
Tipo 77 – Giunto flessibile due segmenti per diametri da 24"/610 mm e inferiori.....	103
Tipo 77A – Giunto flessibile in alluminio	103
Tipo 77S – Giunto flessibile in acciaio inossidabile	103
Tipo 77DX – Giunto flessibile in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex	103
Tipo 475 – Giunto flessibile in acciaio inossidabile	103
Tipo 475DX – Giunto flessibile in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex	103
Tipo 77 (non AGS) – Giunto flessibile a quattro o sei segmenti per diametri 14"/355,6 mm e superiori	106
Tipo 78 – Giunto Snap-Joint®.....	108
Tipo 78A – Giunto in alluminio Snap-Joint®	108
Tipo 750 – Giunto di riduzione	110
Tipo 770 – Giunto di grande diametro.....	112
Tipo 791 – Giunto Vic-Boltless.....	114
Tipo 707-IJ – Giunto di transizione da ANSI e ISO 4200 a JIS.....	117

**ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI GIUNTI ADVANCED
GROOVE SYSTEM (AGS) PER TUBI DIRETTAMENTE SCANALATI
O APPLICAZIONI AGS VIC-RING® 119**

Ispezione dell'estremità dei tubi per giunti AGS – Tutte le dimensioni	120
Preparazione dei tubi per giunti (AGS) (applicazioni direttamente scanalate) – Tutte le dimensioni	120
Informazioni sulle applicazioni AGS Vic-Ring®	121
Preparazione dei tubi per giunti AGS tipo W07, W77 e W89 AGS (applicazioni AGS Vic-Ring®) – Tutte le dimensioni	121
Tipo W07 – Giunto rigido (24"/610 mm e dimensioni inferiori)	122
Tipo W77 – Giunto flessibile AGS (24"/610 mm e dimensioni inferiori)	122
Tipo W07 – Giunto rigido AGS (26"/660 mm e dimensioni maggiori).....	125
Tipo W77 – Giunto flessibile AGS (26"/660 mm e dimensioni maggiori).....	125
Tipo W89 – Giunti rigidi (AGS) per tubi in acciaio inossidabile o acciaio al carbonio direttamente scanalati preparati con AGS Vic-Ring (24"/610 mm e inferiori)	129

**ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI ADATTATORI
DI FLANGIA PER TUBI A ESTREMITÀ SCANALATA..... 133**

Tipo 441 – Note sull'adattatore Vic-Flange® in acciaio inossidabile	134
Tipo 441 – Adattatore Vic-Flange in acciaio inossidabile (brevettato).....	135
Note sugli adattatori di flangia Victaulic per misure da 12"/323,9 mm e inferiori	138
Note sulle rondelle per flangia Victaulic per misure da 12"/323,9 mm e inferiori	139
Tipo 741 – Adattatore Vic-Flange (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori) – ANSI 125, 1 50/Classe DIN PN10, o Classe DIN PN16	140
Tipo 743 – Adattatore Vic-Flange – Classe ANSI 300.....	140
Tipo 744 – Adattatore di flangia FireLock – Classe ANSI 150.....	140
Note sugli adattatori di flangia Victaulic per misure da 14"/355,6 mm e superiori.....	146
Note sulle rondelle per flangia Victaulic per misure da 14"/ 355,6 mm e superiori (non AGS)	147
Tipo 741 (non AGS) – Adattatore Vic-Flange (14"/355,6 mm e dimensioni maggiori) Classe ANSI 150.....	148

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI ADATTATORE VIC-FLANGE (ADVANCED GROOVE SYSTEM) PER TUBI A ESTREMITÀ SCANALATA	151
Note sull'adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 per dimensioni 24"/610 mm e inferiori	152
Note sulla rondella per flangia in acciaio AGS Vic-Flange tipo W741 per dimensioni 24"/610 mm e inferiori.....	153
Ispezione dell'estremità dei tubi per adattatori AGS Vic-Flange.....	154
Preparazione dei tubi per adattatori AGS Vic-Flange	154
Tipo W741 – Adattatore AGS Vic-Flange (Classe ANSI 150)	155
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI GIUNTI PER TUBO CON ESTREMITÀ PIANA	159
Tipo 99 – Giunto Roust-A-Bout® (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori).....	160
Tipo 99 – Giunto Roust-A-Bout (14"/355,6 mm e dimensioni maggiori)	164
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI DERIVAZIONI A STAFFA	169
Tipo 912 – Sprinkler-tee FireLock® a basso profilo (disponibile solo in Europa).....	170
Tipo 920 – Uscita di derivazione Mechanical-T®	173
Tipo 920N – Uscita di derivazione imbullonata Mechanical-T	173
Tipo 922 – FireLock Outlet-T	178
Tipo 923 – Uscita senza collare Vic-Let™	180
Tipo 924 – Uscita con termometro senza collare Vic-O-Well™	180
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI INSTALLAZIONE E FUNZIONAMENTO DELLA VALVOLA – VALVOLE A FARFALLA, VALVOLE DI RITEGNO, VALVOLE A SFERA, VALVOLE D'INTERCETTAZIONE.....	183
Installazione e funzionamento della valvola a farfalla	184
Valvola a farfalla serie 700	185
Valvola a farfalla Vic-300 MasterSeal serie 761	185
Valvola a farfalla Vic -300 AGS serie W761	185
Valvole a farfalla serie 765, 705, 766 e 707C.....	185
Valvola a farfalla in acciaio inossidabile serie 763.....	185
Regolare gli arresti di fine corsa per le valvole a farfalla con riduzioni a ingranaggi	185
Regolazione dei limiti di fine corsa delle riduzioni a ingranaggi per le valvole a farfalla in acciaio inossidabile delle serie 761 Vic-300 MasterSeal, serie W761 AGS Vic-300 e serie 763	186
Regolazione dei limiti di fine corsa aperti del riduttore a ingranaggi per le valvole a farfalla in acciaio inossidabile della serie 761 Vic-300 MasterSeal, serie W761 AGS Vic-300 e serie 763	187
Regolazione dei limiti di fine corsa chiusi del riduttore a ingranaggi per le valvole a farfalla della serie 765, 705, 766 e 707C da 10 - 12"/273,0 - 323,9 mm	188

Regolazione dei limiti di fine corsa aperti del riduttore a ingranaggi per le valvole a farfalla della serie 765, 705, 766 e 707C da 10 - 12"/273,0 - 323,9 mm	189
Installazione e funzionamento della valvola di ritegno	190
Valvole di ritegno Swinger serie 712, 712S e 713	190
Valvola AGS Dual-Disc Vic-Check® serie W715	190
Valvole di ritegno Vic-Check serie 716/716H	190
Valvole di ritegno serie 717, 717H, 717R e 717HR FireLock	191
Valvola di ritegno serie 779 Venturi	191
Installazione e funzionamento della valvola a sfera	191
Valvola a sfera serie 722 filettata	191
Valvola deviatrice a sfera serie 723	191
Valvola serie 726 Vic-Ball	191
Valvola a sfera serie 728 FireLock	191
Installazione e funzionamento della valvola maschio	192
Valvola Vic-Plug™ AWWA serie 365	192
Valvola di bilanciamento Vic-Plug serie 377	192
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DI PRODOTTI PER LA MISURAZIONE DELLA PORTATA	193
Misuratore di portata per pompe antincendio tipo 735	194
INFORMAZIONI UTILI	195
Grafico di conversione tra unità di misura inglesi e metriche	195
Misure tubi commerciali ANSI	196
Equivalenti decimali delle frazioni	199
Minuti convertiti in decimali di grado	199
Pressione in piedi della colonna d'acqua	200
Colonna d'acqua in piedi a pressione	200
Dove reperire le istruzioni di installazione di ulteriori prodotti	201
INFORMAZIONI SUI PRODOTTI	205
GUIDA RAPIDA – INFORMAZIONI SUI PRODOTTI E INFORMAZIONI UTILI PER LE DERIVAZIONI A STAFFA	297
UBICAZIONE DELLE SEDI	B/C

Informazioni generali

IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

Le definizioni per l'identificazione dei vari livelli di rischio sono riportate in basso.



Questo simbolo di avviso di sicurezza indica importanti messaggi di sicurezza. In presenza di questo simbolo, occorre prestare attenzione al rischio di infortuni personali. Leggere attentamente e comprendere il messaggio seguente.

PERICOLO

- La parola "PERICOLO" identifica un rischio immediato, con possibili esiti letali o gravi infortuni personali in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.

AVVERTENZA

- La parola "AVVERTENZA" identifica la presenza di rischi o di procedure non sicure, con possibili esiti letali o gravi infortuni personali, in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.

NOTA

- La parola "PRUDENZA" identifica rischi o procedure non sicure; la mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni, implica possibili infortuni personali e danni al prodotto o alla proprietà.

NOTA

- La parola "NOTA" identifica istruzioni speciali importanti, ma non correlate a rischi.

INTRODUZIONE

Il presente manuale di assemblaggio e installazione costituisce una guida di riferimento in cantiere per i prodotti Victaulic per tubazioni meccaniche e per tubi in alluminio, acciaio inossidabile e acciaio al carbonio in unità NPS e metriche. Il manuale consente di reperire facilmente le informazioni per un'installazione corretta. Oltre a questo manuale, Victaulic mette a disposizione degli utilizzatori i seguenti manuali per altri prodotti/materiali:

- I-300 – Istruzioni per l'installazione di prodotti AWWA
- I-500 – Istruzioni per l'installazione di prodotti Pressfit
- I-P500 – Istruzioni per l'installazione di prodotti Vic-Press Schedule 5S e 10S in acciaio inossidabile
- I-600 – Istruzioni per l'installazione di prodotti di giunzione in rame
- I-900 – Istruzioni per l'installazione di prodotti PEAD

Copie aggiuntive delle informazioni di installazione sono disponibili, a richiesta, presso Victaulic o i distributori Victaulic.

Seguire sempre le procedure ottimali di installazione. Non superare mai i valori specificati di pressione, temperatura, carichi esterni, carichi interni, standard delle prestazioni e tolleranze.

Molte applicazioni richiedono il riconoscimento di condizioni speciali, il rispetto di requisiti normativi e l'utilizzo di fattori di sicurezza. I tecnici specializzati devono fare riferimento alla Sezione 26 del catalogo generale Victaulic (G-100) e alla pubblicazione Victaulic 05.01 "Guida alla selezione della guarnizione", per determinare le specifiche per le applicazioni speciali.

NOTA

- L'azienda Victaulic porta avanti una politica continua di miglioramento dei prodotti e, pertanto, si riserva il diritto di modificare le specifiche, la struttura e l'attrezzatura standard dei prodotti, senza preavviso e senza incorrere in alcun obbligo.
- VICTAULIC NON E' RESPONSABILE PER LA PROGETTAZIONE DEGLI IMPIANTI, NON ASSUME ALCUNA RESPONSABILITA' PER EVENTUALI ERRORI DI PROGETTAZIONE.
- Il presente manuale non è da intendersi come sostitutivo al servizio di assistenza competente e professionale, requisito fondamentale per qualsiasi applicazione di prodotto.
- Quanto riportato nel presente manuale e in tutte le altre pubblicazioni Victaulic prevale su tutte le informazioni pubblicate in precedenza.
- I disegni e/o le immagini qui illustrati possono essere stati ingranditi per maggiore chiarezza.
- Il manuale di assemblaggio in cantiere contiene marchi registrati, copyright e prodotti con funzioni brevettate, che sono proprietà esclusiva di Victaulic.
- **SEBBENE SIANO STATI COMPIUTI TUTTI GLI SFORZI PER GARANTIRE L'ACCURATEZZA DEI DATI, VICTAULIC, LE SUE FILIALI E LE AFFILIATE NON OFFRONO ALCUNA GARANZIA ESPRESSA O IMPLICITA DI ALCUN TIPO RIGUARDO ALLE INFORMAZIONI CONTENUTE O A CUI SI FA RIFERIMENTO NEL PRESENTE MANUALE. L'UTILIZZO DELLE PRESENTI INFORMAZIONI AVVIENE, PERTANTO, A RISCHIO E PERICOLO DELL'UTILIZZATORE CHE SI ASSUME ANCHE LA RESPONSABILITÀ RISULTANTE DA TALE UTILIZZO.**

INFORMAZIONI IMPORTANTI

I giunti Victaulic sono progettati per l'utilizzo esclusivo con tubi scanalati secondo le specifiche Victaulic. Inoltre, i giunti Victaulic vanno utilizzati esclusivamente con i raccordi a estremità scanalata, le valvole e i componenti a estremità scanalata Victaulic. I giunti per tubi scanalati Victaulic non sono destinati all'utilizzo con tubi e raccordi a estremità piana.

In mancanza di disposizioni diverse, i giunti per tubi a estremità piana Victaulic possono essere utilizzati esclusivamente con tubi in acciaio a estremità piana o smussata e con raccordi a estremità piana Victaulic. I raccordi per tubi a estremità piana Victaulic non devono essere utilizzati con raccordi e/o tubi filettati o con estremità scanalata.

Per un corretto assemblaggio, le guarnizioni dei giunti per tubi a estremità piana o scanalata della Victaulic devono essere lubrificati. La lubrificazione impedisce il pizzicamento della guarnizione e agevola l'installazione. È necessario uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di altro materiale compatibile, come lubrificanti a base di silicone o di sapone. Per tutti i requisiti di lubrificazione consultare sempre le istruzioni per l'installazione del giunto specifico.

Le guarnizioni Victaulic sono progettate per funzionare con un'ampia gamma di temperature e condizioni operative. Come per tutte le installazioni, esiste una relazione diretta tra temperatura, continuità operativa e durata della guarnizione. Fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 05.01 "Guida alla selezione della guarnizione" per determinare il grado della guarnizione relativo all'applicazione.

Clients canadesi – Provincial Boilers and Pressure Vessels Acts: per applicazioni di tubi che rientrano nella giurisdizione dei Provincial Boilers and Pressure Vessels Acts, gli utenti devono possedere la scheda tecnica TS-226 della Victaulic, che delinea i servizi, i prodotti, le pressioni e le temperature nominali approvati.

LINEE GUIDA PER LA SICUREZZA DELL'OPERATORE PER LE MACCHINE

NOTA

- **Sebbene le macchine per la preparazione dei tubi Victaulic siano state fabbricate per funzionare in totale sicurezza e affidabilità, è impossibile prevedere tutte le circostanze che possano causare incidenti. Le istruzioni che seguono sono consigliate per il funzionamento sicuro delle macchine Victaulic per la preparazione dei tubi. Nel rispetto delle linee guida sulla sicurezza, fare sempre riferimento allo specifico manuale di istruzioni sul funzionamento e la manutenzione.**

- 1. Studiare attentamente il manuale di istruzioni per il funzionamento e la manutenzione della macchina.** Leggere attentamente il manuale in dotazione prima di mettere in funzione o di effettuare la manutenzione su qualsiasi macchina. Acquisire familiarità con le caratteristiche, le operazioni, le applicazioni e le limitazioni della macchina. Essere pienamente consapevoli dei suoi rischi specifici. Conservare il manuale di istruzioni in un luogo ben accessibile. In caso di necessità di altre copie della documentazione, contattare la Victaulic.
- 2. Fissare la macchina, il motore e il dispositivo.** Accertarsi che la macchina e il motore siano saldamente fissati al pavimento.
- 3. Prevenire avvii accidentali.** Posizionare tutti gli interruttori di alimentazione su "OFF" prima di collegare l'apparecchio alla rete elettrica. Utilizzare sempre un interruttore di sicurezza a pedale per l'alimentazione.
- 4. Collegare l'alimentazione con la massa a terra.** Accertarsi che la rete sia collegata a un impianto elettrico provvisto di massa a terra interna.
- 5. Ambiente operativo.** Non mettere in funzione la macchina in luoghi umidi. Indossare otoprotezioni se l'ambiente è rumoroso. Accertarsi che l'area di lavoro sia adeguatamente illuminata.
- 6. Indossare indumenti adatti.** Non indossare giacche sbottonate, maglie con maniche larghe, cravatte o qualsiasi altro capo che possa rimanere intrappolato nelle parti in movimento. Indossare occhiali e calzature di protezione.
- 7. Fare attenzione.** Non mettere in funzione le macchine in caso di stanchezza dovuta al lavoro o in seguito all'assunzione di farmaci. Evitare scherzi grossolani nei pressi della macchina e tenere gli spettatori a distanza di sicurezza.
- 8. Ispezionare il dispositivo.** Prima dell'avvio della macchina controllare che le parti mobili siano libere da ostruzioni. Accertarsi che le protezioni e le parti della macchina siano installate e fissate correttamente.
- 9. Tenere pulite le aree di lavoro.** L'area di lavoro vicina alla macchina deve essere sgombra da ostacoli, che potrebbero limitare i movimenti dell'operatore. Pulire tutti i versamenti di olio o di refrigerante. Per un funzionamento corretto, rimuovere i trucioli dalla macchina.
- 10. Utilizzare i supporti dei tubi.** Per lunghe sezioni di tubi e per lavori più pesanti, utilizzare i supporti per tubi fissati al pavimento. Accertarsi che il gruppo sia inserito saldamente in una morsa per tubi fissata al pavimento.
- 11. Azionare la macchina esclusivamente dal lato dell'interruttore.** Le macchine da azionare devono essere provviste di interruttore di sicurezza a pedale, posizionato in un luogo di facile accesso. Non sporgersi sulle parti in movimento o sui materiali in fase di lavorazione. L'interruttore di sicurezza a pedale deve essere sempre accessibile all'operatore.
- 12. Non utilizzare le macchine in maniera impropria.** Eseguire unicamente le funzioni per le quali la macchina è stata progettata. Non forzare la macchina. Non far funzionare la macchina a velocità superiori a quelle specificate nel manuale di istruzioni di funzionamento e di manutenzione.
- 13. Scollegare il cavo dell'alimentazione prima di sottoporre la macchina a manutenzione.** L'assistenza deve essere effettuata esclusivamente da personale autorizzato. Scollegare sempre l'alimentazione prima di qualsiasi operazione di assistenza o di regolazione.
- 14. Effettuare sempre la manutenzione delle macchine.** Per un funzionamento sicuro e affidabile, tenere le macchine pulite e le parti taglienti affilate. Seguire tutte le istruzioni di lubrificazione. Riferire qualsiasi condizione non sicura al personale autorizzato per la correzione immediata.

PREPARAZIONE DELLA TUBAZIONE

Il metodo delle tubazioni scanalate è basato sulla corretta preparazione delle scanalature per alloggiare i risalti dei giunti. La scanalatura è una lavorazione che conferisce al tubo la profondità necessaria a inserire saldamente i risalti, lasciando comunque pareti di spessore sufficiente per le pressioni nominali pubblicate da Victaulic.

Le macchine rullatrici a taglio sono progettate per l'utilizzo su tubi standard, tubi metallici a parete spessa, in ghisa grigia, in ghisa sferoidale o in plastica. Le macchine rullatrici sono adatte per tubi con pareti standard, tubi con pareti leggere e con alcuni tubi X-Strong.

AVVERTENZA



- **Prima di impostare e mettere in funzione una macchina Victaulic per la preparazione dei tubi, studiare le istruzioni di manutenzione e funzionamento della macchina.**
- **Imparare il funzionamento, le applicazioni e i rischi potenziali della macchina.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare l'impropria installazione del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

È necessario preparare i tubi secondo le specifiche che la Victaulic ha indicato per ciascun tipo di prodotto. La preparazione può variare a seconda del materiale del tubo, dello spessore della parete, delle dimensioni esterne e di altri fattori. Per informazioni dettagliate, fare riferimento a tutte le sezioni dedicate alla preparazione del tubo e delle specifiche di scanalatura.

Victaulic consiglia i tubi a taglio squadrato per l'utilizzo dei prodotti per tubi a estremità piana e scanalata. Il tubo a taglio squadrato DEVE essere utilizzato con le guarnizioni FlushSeal® e EndSeal®. È possibile utilizzare il tubo smussato solo se lo spessore della parete è quello standard (ANSI B36.10) o inferiore e se la smussatura rispetta la normativa ANSI B16.25 (37 ½°) o ASTM A-53 (30°). **NOTA:** scanalare per rullatura il tubo ad estremità smussata può creare una svasatura non accettabile.

Per i prodotti AGS è possibile utilizzare tubi smussati in acciaio al carbonio solo se lo spessore della parete è pari a quello standard (0.375"/9,5 mm) e la superficie smussata rispetta la normativa ASTM A53 e/o API 5L (30° +5/- 0°). **NOTA:** scanalare per rullatura il tubo ad estremità smussata può creare una svasatura non accettabile.

NOTA

PER I GIUNTI STANDARD CON CARATTERISTICHE ADATTE PER TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE CON PARETE LEGGERA:

- **quando si effettua la scanalatura per rullatura di tubi in acciaio inossidabile a parete leggera da utilizzare con giunti standard È NECESSARIO l'uso dei rulli Victaulic RX.**

PER I GIUNTI AGS CON CARATTERISTICHE ADATTE A TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE:

- **quando si effettua la scanalatura per rullatura su tubi in acciaio inossidabile di peso normale è necessario usare i set di rulli Victaulic AGS RW. Quando si effettua la scanalatura per rullatura su tubi in acciaio inossidabile con parete leggera, è necessario usare i set di rulli Victaulic AGS RWX.**

VALORI NOMINALI DELLA MACCHINA

Le tabelle "Valori nominali della macchina" riportate nel presente manuale contengono informazioni generali riguardo alle capacità della macchina. Alcune macchine sono progettate per l'utilizzo intensivo in officina e altre per la produzione in cantiere. Per informazioni dettagliate sulle macchine fare riferimento al documento 24.01 di Victaulic. Per informazioni relative al funzionamento e alla manutenzione delle macchine, fare riferimento al relativo manuale delle istruzioni d'uso e manutenzione. **NOTA:** gli utensili per la scanalatura a taglio Victaulic sono progettati per l'utilizzo con tubi in ghisa sferoidale AWWA, nonché con acciaio NPS e altri materiali NPS.



LUNGHEZZE DEI TUBI ADATTE PER LA SCANALATURA

Nella tabella sottostante sono indicate le lunghezze minime dei tubi che possono essere scanalati in tutta sicurezza con le macchine rullatrici Victaulic. Nella tabella sono riportate inoltre le lunghezze massime che è possibile scanalare senza utilizzare alcun supporto. I tubi che superano le lunghezze massime elencate in questa tabella richiedono l'uso di un supporto. Per conoscere le impostazioni corrette e le tecniche di rullatura, fare sempre riferimento al manuale d'uso e manutenzione applicabile per la specifica macchina rullatrice.

Lunghezze dei tubi adatte per la scanalatura

Dimensioni		Lunghezza – pollici/mm	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Minimo	Massimo
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



Lunghezze dei tubi adatte per la scanalatura (continua)

Dimensioni		Lunghezza – pollici/mm	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Minimo	Massimo
Diam. est. 14.	14.000 355,6	12 305	16 410
377,0 mm	14.843 377,0	12 305	16 410
Diam. est. 15.	15.000 381,0	12 305	16 410
Diam. est. 16	16.000 406,4	12 305	16 410
426,0 mm	16.772 426,0	12 305	16 410
Diam. est. 18	18.000 457	NOTA: utilizzare sempre un supporto per tubi quando si scanala per rullatura un tubo di queste dimensioni. NON scanalare per rullatura tubi di dimensioni inferiori a 18"/457 mm.	
480,0 mm	18.898 480		
Diam. est. 20	20.000 508		
530,0 mm	20.866 530		
Dia. est. 22.	22.000 559		
Dia. est. 24	24.000 610		
650,0 mm	25.591 650		
Diam. est. 26	26.000 660		
Diam. est. 28	28.000 711		
Diam. est. 30	30.000 762		
Diam. est. 32	32.000 813		
Diam. est. 36.	36.000 914		
Diam. est. 40	40.000 1016		
Diam. est. 42	42.000 1067		
Diam. est. 46	46.000 1168		
Diam. est. 48	48.000 1219		
Diam. est. 54	54.000 1372		
Diam. est. 56	56.000 1422		
Diam. est. 60	60.000 1524		
Diam. est. 72	72.000 1829		

Se è necessario un tubo di dimensioni inferiori alla lunghezza minima riportata in tabella, accorciare il penultimo pezzo in modo che l'ultimo sia lungo almeno quanto la lunghezza minima specificata.

ESEMPIO: Per finire una sezione è necessario un tubo in acciaio lungo 20 piedi, 4"/6,2 m e con un diametro di 10"/273,0 mm, ma sono disponibili solo tubi da 20 piedi/6,1 m. Invece di scanalare per rullatura un tubo lungo 20 piedi/6,1 m e uno lungo 4"/102 mm, seguire questa procedura:

1. Fare riferimento alla tabella in alto e notare che per i tubi in acciaio con diametro di 10"/273,0 mm, la lunghezza minima da scanalare per rullatura è di 10"/255 mm.
2. Scanalare per rullatura un tubo lungo 5,9 m (19 piedi e 6") e un altro di 255 mm (10").

Capacità della macchina rullatrice

Modello utensile	Materiale tubazione	DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																
		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
VE12	Acciaio	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
	Acciaio inox			Solo 40S														
	Alluminio †	5 - 10		5 - 40														
	Plastica PVC			40														
VE26S	Acciaio					5 - 40												
VE26C	Acciaio inox					Solo 40S												
	Rame									K, L, M e DWV								
VE26P	Alluminio †					5 - 40												
VE26SS	Plastica PVC					40												
	Parete leggera acciaio inox									5S - 10S								
VE46	Acciaio																	
	Acciaio inox									5 - 40								
VE46P	Alluminio †									Solo 40S								
	Plastica PVC									5 - 40								
VE106 VE108H (Groove-N-Go)	Acciaio ∅																	
	Acciaio inox																	
	Parete leggera acciaio inox																	
	Rame																	

Verdere le note a pagina 16.

Capacità della macchina rullatrice

Modello utensile	Materiale tubazione	DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																		
		¾	1	1 ¼	1 ½	2	2 ½	3	3 ½	4	4 ½	5	6	8	10	12	14	16		
VE226S	Acciaio	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		
	Acciaio inox	5 - 10																		
VE226B	Acciaio	Solo 40S																		
	Acciaio inox	5 - 40																		
	Alluminio †	Solo 40S																		
	Plastica PVC	5 - 40																		
VE226M	Acciaio	40	40 - 80																	
	Acciaio inox	5 - 40																		
VE226C	Rame	Solo 40S																		
VE226BS5	Parete leggera acciaio inox	K, L, M e DWV																		
	Parete leggera inox	5S - 10S																		
VE226P	Alluminio †	5S - 10S																		
	Plastica PVC	5 - 40																		
VE227FS †	Acciaio ø	40 - 80																		
	Acciaio inox	Rulli std. 5 - 40																		
	Parete leggera acciaio inox	Rulli std. 40S																		
	Alluminio †*	Rulli 5S - 10S RX																		
VE227FS †	Plastica PVC *	Rulli RP 5 - 40																		
	Rame	40 * 5	Rulli RP 40 - 80															40 *	Rulli in rame K, L, M e DWV	
		Rulli in rame K, L, M e DWV																		

Vedere le note a pagina 16.

VALORI DELL'UTENSILE

Capacità della macchina rullatrice

		DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																	
Modello utensile	Materiale tubazione	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	
	Acciaio ϕ	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	
	Acciaio Inox	Rulli std. 5 - 40																	
	Parete leggera acciaio inox	Rulli std. 40S																	
VE268 VE269	Alluminio t*	Rulli 5S - 10S RX																	
	Plastica PVC *	Rulli RP 5 - 40																	
	Rame	40 * S	Rulli RP 40 - 80													40 RP Rulli	5 - 20 Rulli RP		
		Rulli in rame K, L, M e DWV																	
	Acciaio ϕ	Rulli std. 5 - 40																	
	Acciaio Inox	Rulli std. 40S																	
VE270FSD VE271FSD	Parete leggera acciaio inox	Rulli 5S - 10S RX																	
	Alluminio t*	Rulli RP 5 - 40																	
	Plastica PVC *	40 * S	Rulli RP 40 - 80													40 *	5 - 20 RP Rulli		
	Rame	Rulli in rame K, L, M e DWV																	

vedere le note a pagina 16.

Capacità della macchina rullatrice

		DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																
		¾	1	1 ¼	1 ½	2	2 ½	3	3 ½	4	4 ½	5	6	8	10	12	14	16
Modello utensile	Materiale tubazione	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
	Acciaio Ø	Rulli std. 5 – 40																
	Acciaio inox	Rulli std. 40S																
	Parete leggera inox	Rulli 5S – 10S RX																
	Alluminio †*	Rulli RP 5 – 40																
VE272SFS VE266FS	Plastica PVC*	40 * §																
	Rame	Rulli RP 40 – 80																
		Rulli in rame K, L, M e DWV																
		Rulli std. 5 – 40																
VE274 †	Acciaio Ø	5 – 20 Rulli std.																
	Acciaio inox	Rulli std. 40S																
	Parete leggera acciaio inox	Rulli 5S – 10S RX																
	Alluminio †*	Rulli RP 5 – 40																
	Plastica PVC *	40 * §																
	Rame	Rulli in rame K, L, M e DWV																

Vedere le note a pagina 16.

VALORI DELL'UTENSILE

Capacità della macchina rullatrice

		DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																
Modello utensile	Materiale tubazione	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
		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
	Acciaio \emptyset	Rulli std. 5 - 40																
	Acciaio inox	Rulli std. 40S																
	Parete leggera inox	Rulli 5S - 10S RX																
VE276FSD †	Alluminio †*	Rulli RP 5 - 40																
	Plastica PVC *	Rulli RP 40 - 80																
	Rame	Rulli in rame K, L, M e DWV																
		Rulli std. 5 - 40																
	Acciaio \emptyset	Rulli std. 40S																
	Acciaio inox	Rulli 5S - 10S RX																
	Parete leggera acciaio inox	Rulli RP 5 - 40																
	Alluminio †*	Rulli RP 5 - 40																
VE414MC VE414	Plastica PVC *	Rulli RP 40 - 80																
	Rame	Rulli in rame K, L, M e DWV																
	Acciaio AGS	Rulli RP 5 - 40																
	Acciaio inossidabile AGS.	Rulli RP 40 - 80																
	SS parete legg. AGS	Rulli in rame K, L, M e DWV																
		Rulli RX 5S - 10																
		Parete std. 5 -																
		Solo parete std.																
		5 - Parete std.*																
		0.220" - 0.375" (parete) rulli RW																
		Rulli parete std. RW																
		Rulli RWX 5S - 10S #																

Vedere le note a pagina 16.

Capacità della macchina rullatrice

		DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																
Modello utensile	Materiale tubazione	¼	1	1 ¼	1 ½	2	2 ½	3	3 ½	4	4 ½	5	6	8	10	12	14	16
	Acciaio 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
	Acciaio inox	Rulli std. 5 – 40																
	Parete leggera acciaio inox	Rulli std. 40S																
	Alluminio †*	Rulli 5S – 10S RX																
	Plastica PVC *	Rulli RP 5 – 40																
	Rame	Rulli RP 40 – 80																
	Acciaio AGS	Rulli in rame K, L, M e DWV																
	Acciaio inossidabile AGS.	80 * 5																
	Parete leggera AGS SS	40 *																
		Std. 5 Parete*																
		Solo parete std.																
		Rulli RX 5S – 10																
		0.220" – 0.375" (parete) rulli RW																
		Parete std., Rulli RW																
		5S – 10S Rulli RWX #																

Vedere le note a pagina 16.

VALORI DELL'UTENSILE

Capacità della macchina rullatrice

Modello utensile	Materiale tubazione	DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/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 †	Acciaio ∅	5 – 80										
	Acciaio inox	Rulli std. 40S										
	Parete leggera acciaio inox	Rulli 5S – 10S RX										
	Alluminio †*	Rulli RP 5 – 40										
	Plastica PVC *	40 – 80 *										
	Acciaio AGS	0.220" – 0.375" (parete) rulli RW										
	Acciaio inossidabile AGS. 5S parete legg. AGS	Rulli parete std. RW Rulli RWX 5S – 10S #										
VE450FSD	Acciaio ∅	5 – 40										
	Acciaio inox	Rulli std. 40S										
	Parete leggera acciaio inox	Rulli 5S – 10S RX ∞										
	5S parete legg. AGS	Sch. 5 – Parete std. solo scanalatura originale Sch. 10 e parete std. RW-AGS										
	Alluminio †*	Rulli std., pareti std.										
	Plastica PVC *	Parete std., RW-AGS										
		Rulli RX 5S/10S/10 Rulli 10S RWX #										

Vedere le note a pagina 16.

Capacità della macchina rullatrice

Modello utensile	Materiale tubazione	DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm											
		4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4	18 457	20 508	22 559
VE448MC †	Acciaio Ø	5 - 80											
	Acciaio inox	Rulli std., 40S											
	Parete leggera acciaio inox	Rulli 5S - 10S RX											
	Alluminio I*	Rulli RP 5 - 40											
	Plastica PVC *	40 - 80 *											
	Acciaio AGS	40 *											
	Acciaio inossidabile AGS. SS parete legg. AGS	5 - Extra Strong (0.500") @ Rulli std., pareti std. Rulli RX 5S/10S/10 Rulli parete std. RW Rulli parete std. RW Rulli RWX 5S - 10S											

Vedere le note a pagina 16.

Capacità della macchina rullatrice

Modello utensile	Materiale tubazione	DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																	
		4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	36	
VE436MC †	Acciaio ∅	114,3	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4	457	508	559	610	660	711	762	813	864	
	Acciaio inox	5 - 40 @																	
	Parete leggera acciaio inox	Rulli std., 40S Rulli 5S - 10S RX Rulli RX 5S/10S/10																	
	Alluminio †*	Rulli RP 5 - 40																	
	Plastica PVC	40 - 80 * 40 *																	
	Acciaio AGS	Rulli parete 0.220" - 0.492", RW Δ																	
	Acciaio inossidabile AGS,	Rulli parete std. RW																	
	5S parete legg. AGS	Rulli RWX 5S - 10S #																	
	5 - Extra Strong (0.500") @																		

* Utilizzare rulli RP.

† È necessario utilizzare i 6061-T4 o 6063-T4. È necessario utilizzare rulli RP.

‡ La macchina è fuori produzione.

Sono disponibili rulli speciali per la scanalatura di schedule 10 (0.250"/6.4 mm).

@ Per dimensioni comprese tra 6 - 14"/168,3 - 355,6 mm, è disponibile un'attrezzatura speciale che consente la scanalatura di tubi extra-strong. Per dimensioni comprese tra 8 - 24"/219,1 - 610 mm, lo spessore massimo della parete è limitato alla parete standard per tubi di lunghezza inferiore a 4 piedi/1,2 m

§ È disponibile uno speciale rullo inferiore esclusivamente per la scanalatura di schedule 80 in PVC di 2"/60,3 mm.

Δ Il VE436MC è in grado di scanalare tubi in acciaio al carbonio con parete da 0.492"/12,5 mm, alle specifiche AGS. La durezza del tubo è limitata a un coefficiente BHN (Brinell Hardness Number) pari al massimo a 150.

∞ Questi rulli non sono intercambiabili con set di rulli di altri modelli. Per informazioni sugli ordini, contattare Victaulic.

∅ Sono disponibili rulli EndSeal (ES). Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.

Capacità della macchina rullatrice

		DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE																									
		pollici/mm																									
Modello utensile	Materiale tubazione	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	36	38	40	42	48	60	72			
	Acciaio	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	965	1016	1067	1219	1524	1829			
	Acciaio	10 - Extra Strong (0.500)* AGS																									
	Acciaio inox	solo Sch. 40																									
	Parete leggera acciaio inox	5S - 10S RX																									
	Alluminio # #	5 - 40																									
VE460	Plastica PVC ‡	40 - 80		40																							
Capacità di scanalatura per giunti Original Groove System (OGS) (tipo 07, 77 e 770)																											
	Acciaio	5 - Extra Strong (0.500)*																									
	Acciaio inox	Std. (0.375)																									
	Parete leggera acciaio inox	5S - 10S - 10 rulli RX																									

*I valori nominali massimi sono limitati a tubi che non superano la forza di resa di API-5L Grado "B", ASTM Grado "B", 150 BHN (Brinell Hardness Number)

‡ È necessario utilizzare rulli RP.

È necessario utilizzare leghe di alluminio 6061-T4 o 6063-T4. È necessario utilizzare rulli RP.

Capacità della macchina rullatrice a taglio

Modello utensile	Materiale tubazione	DIMENSIONI DEL TUBO/SCHEDULE pollici/mm																				
		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	18	20	22	24
Vic-Groover Individuale ‡	Acciaio	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	75,0	88,9	101,6	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4	457	508	559	610
	Acciaio inox	40 - 80																				
	Alluminio	40 - 80																				
Vic-Groover Regolabile ‡	Acciaio	40 - 80																				
	Acciaio inox	40 - 80																				
	Alluminio	40 - 80																				
Vic-Groover	Ghisa sferoidale	Classe 53																				
	Acciaio	40 - 80																				
	Acciaio inox	40 - 80																				
VG28GD Regolabile Scanalatrice	Alluminio	40 - 80																				
	Ghisa sferoidale	Classe 53																				
	Acciaio	40 - 80																				
VG824 Utensile per scanalatura di taglio	Acciaio inox	40 - 80																				
	Alluminio	Parete std. 30																				
	Ghisa sferoidale	Parete std. 30																				
VG828 Utensile per scanalatura di taglio AGS	Acciaio	Classe 53																				
	Acciaio	0.500 - 0.750																				
	Acciaio	40 - 80																				
Scanalatrice regolabile	Ghisa sferoidale	Classe 53																				
	PVC	40 - 80 PVC																				
	PVC	40 - 80 PVC																				

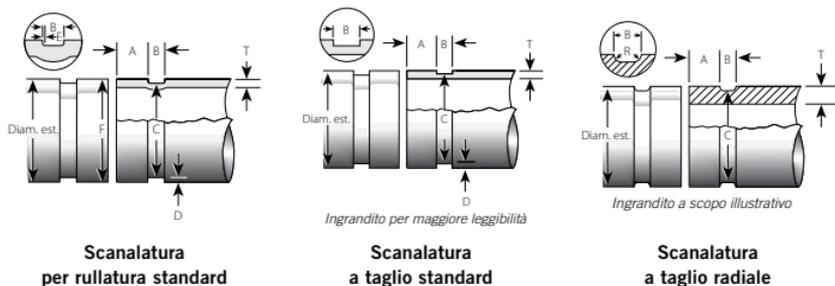
‡ Gli utensili Vic-Groover individuali e regolabili variano in funzione di dimensioni e materiali.

SPIEGAZIONE RELATIVA ALLE DIMENSIONI CRITICHE PER LA SCANALATURA PER RULLATURA E TAGLIO - PRODOTTI STANDARD

⚠ AVVERTENZA

- Per garantire il funzionamento corretto del giunto, le dimensioni del tubo e della scanalatura non devono superare le tolleranze specificate nelle tabelle riportate alle pagine seguenti.

La mancata osservanza delle presenti specifiche può provocare la rottura del giunto, con conseguenti lesioni gravi alla persona e/o danni alla proprietà.



Illustrazioni ingrandite per maggiore leggibilità

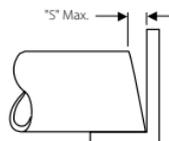
NOTA

PER I GIUNTI STANDARD CON CARATTERISTICHE ADATTE PER TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE CON PARETE LEGGERA:

- quando si effettua la scanalatura per rullatura di tubi in acciaio inossidabile a parete leggera da utilizzare con giunti standard È NECESSARIO l'uso dei rulli Victaulic RX.

Diametro esterno del tubo – Diametro nominale del tubo (NPS) (ANSI B36.10) e diametro base del tubo in unità metriche (ISO 4200) – Il diametro esterno medio del tubo non deve scostarsi dalle specifiche indicate nelle tabelle nelle pagine seguenti. La massima ovalizzazione consentita non deve eccedere l'1%. Valori superiori di variazione tra il diametro massimo e minimo determineranno difficoltà nell'assemblaggio del giunto.

Per i tubi NPS, la massima tolleranza consentita per le estremità dei tubi con taglio perpendicolare è: $\frac{1}{32}$ "/0,8 mm per la dimensione $\frac{3}{4}$ " – Diametri $3 \frac{1}{2}$ "/26,9 – 101,6 mm; $\frac{1}{8}$ "/1,6 mm per 4 – 24"/114,3 – 610 mm; e $\frac{3}{32}$ "/2,4 mm per 26"/660 mm e diametri superiori. Questi valori vengono misurati dalla perpendicolare vera.



Eventuali giunzioni di saldatura interne ed esterne devono essere rettificata a filo con la superficie del tubo. Il diametro interno dell'estremità del tubo deve essere pulito rimuovendo incrostazioni, sporco e altro materiale estraneo che potrebbe interferire o danneggiare i rulli utilizzati per la scanalatura. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli, con conseguenti difficoltà in fase di assemblaggio dei giunti.

Dimensione "A" – La dimensione "A", ovvero la distanza dall'estremità del tubo alla scanalatura, identifica l'area in cui posizionare la guarnizione. Per garantire la tenuta stagna questa zona deve essere priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo, dall'estremità del tubo alla scanalatura. Rimuovere tutto il materiale estraneo, qualsiasi traccia di vernice, incrostazioni, sporcizia, schegge, olio, grasso e ruggine.

Dimensione "B" – La dimensione "B", ovvero l'ampiezza della scanalatura, determina l'espansione, la contrazione e la flessione angolare dei giunti flessibili in base alla distanza rispetto al tubo e alla sua ampiezza, relativamente alla larghezza dei risalti dei giunti. Il fondo della scanalatura deve essere privo di tracce di materiali estranei, ad esempio sporcizia, frammenti, ruggine e incrostazioni che possono interferire con il corretto assemblaggio del giunto.



Dimensione "C" – La dimensione "C" rappresenta il diametro medio alla base della scanalatura. La dimensione deve essere compresa nella tolleranza del diametro e concentrica rispetto al diametro esterno per adattarsi al giunto. La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo.

Dimensione "D" – La dimensione "D" rappresenta la profondità normale della scanalatura ed è un riferimento solo per una "scanalatura di prova". Le variazioni del diametro esterno del tubo modificano questa dimensione che, se necessario, deve essere variata per mantenere la dimensione "C" entro il valore di tolleranza. Questo diametro di scanalatura deve essere conforme alla dimensione "C" descritta in precedenza.

Dimensione "F" (solo scanalatura per rullatura) – Il diametro massimo di svasatura consentito all'estremità del tubo viene misurato sul diametro terminale del tubo. **NOTA:** questo si applica a misure medie (Pi Tape) e a punto singolo.

Dimensione "T" – La dimensione "T" rappresenta lo spessore nominale minimo della parete della tubazione, per realizzare la scanalatura a taglio o per rullatura. I tubi con valori inferiori allo spessore nominale minimo della parete per la scanalatura a taglio possono essere scanalati per rullatura o adattati per giunti Victaulic utilizzando gli adattatori Vic-Ring®. Gli adattatori Vic-Ring possono essere utilizzati nelle situazioni che seguono (per dettagli, contattare Victaulic):

- Quando il tubo ha uno spessore di parete inferiore al minimo nominale per la scanalatura per rullatura
- Quando il diametro esterno del tubo è troppo grande per la scanalatura per rullatura o a taglio
- Quando il tubo è impiegato in condizioni abrasive.

Dimensione "R" – La dimensione "R" rappresenta il raggio necessario alla base della scanalatura per eliminare una concentrazione di punti di sollecitazione per i tubi in ghisa (griglia o sferoidale) e in plastica PVC.

NOTA

- I rivestimenti applicati alle superfici interne dei giunti Victaulic per tubi a estremità scanalata o piana non devono superare 0.010"/0,25 mm. Questa avvertenza riguarda anche le superfici a contatto con le teste dei bulloni.
- Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta a contatto con la guarnizione e all'interno della scanalatura, sull'esterno del tubo, non deve superare 0.010"/0,25 mm.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi in acciaio e in altro materiale, scanalati con rulli standard e RX †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri													
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"			Ampiezza della scanalatura "B"			Diametro scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (ft.)	Min. spessore consentito della parete "T"	Dia. svatura max consentito	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.				Max
¾	1.050	1.060	1.040	0.625	0.656	0.594	0.281	0.312	0.250	0.938	0.923	0.938	0.056	0.049	1.15
	26,9	26,9	26,4	15,9	16,7	15,1	7,1	7,9	6,4	23,8	23,4	23,8	1,5	1,2	29,2
1	1.315	1.328	1.302	0.625	0.656	0.594	0.281	0.312	0.250	1.190	1.175	1.190	0.063	0.049	1.43
	33,7	33,7	33,1	15,9	16,7	15,1	7,1	7,9	6,4	30,2	29,9	30,2	1,6	1,2	36,3
1 ¼	1.660	1.676	1.644	0.625	0.656	0.594	0.281	0.312	0.250	1.535	1.520	1.535	0.063	0.049	1.77
	42,4	42,6	41,8	15,9	16,7	15,1	7,1	7,9	6,4	39,0	38,6	39,0	1,6	1,2	45,0
1 ½	1.900	1.919	1.881	0.625	0.656	0.594	0.281	0.312	0.250	1.775	1.760	1.775	0.063	0.049	2.01
	48,3	48,7	47,8	15,9	16,7	15,1	7,1	7,9	6,4	45,1	44,7	45,1	1,6	1,2	51,1
57,0 mm	2.244	2.267	2.222	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	2.118	2.102	2.118	0.063	0.049	2.35
	57,0	57,6	56,4	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	53,8	53,4	53,8	1,6	1,2	59,7
2	2.375	2.399	2.351	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	2.250	2.235	2.250	0.063	0.049	2.48
	60,3	60,9	59,7	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	57,2	56,8	57,2	1,6	1,2	63,0
2 ½	2.875	2.904	2.846	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	2.720	2.702	2.720	0.078	0.078	2.98
	73,0	73,8	72,3	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	69,1	68,6	69,1	2,0	2,0	75,7
76,1 mm	3.000	3.030	2.970	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	2.845	2.827	2.845	0.078	0.078	3.10
	76,1	77,0	75,4	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	72,3	71,8	72,3	2,0	2,0	78,7
3	3.500	3.535	3.469	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	3.344	3.326	3.344	0.078	0.078	3.60
	88,9	89,8	88,1	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	84,9	84,5	84,9	2,0	2,0	91,4
3 ½	4.000	4.040	3.969	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	3.834	3.814	3.834	0.083	0.078	4.10
	101,6	102,6	100,8	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	97,4	96,9	97,4	2,2	2,0	104,1
108,0 mm	4.250	4.293	4.219	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	4.084	4.064	4.084	0.083	0.078	4.35
	108,0	109,0	107,2	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	103,7	103,2	103,7	2,2	2,0	110,5

† Vedere la nota a pagina 25.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi in acciaio e in altro materiale, scanalati con rulli standard e RX (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri											
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"			Ampiezza della scanalatura "B"			Diametro scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)	Min. spessore consentito della parete "E"
Diametro nominale pollici o mm	Diametro effettivo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.		
4	4.500	4.469	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	4.334	4.314	0.083	0.078	4.60
	114,3	115,4	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	110,1	109,6	2,2	2,0	116,8
4 ½	5.000	4.969	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	4.834	4.814	0.083	0.078	5.10
	127,0	128,3	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	122,8	122,3	2,2	2,0	129,5
133,0 mm	5.250	5.219	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	5.084	5.064	0.083	0.078	5.35
	133,0	134,7	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	129,1	128,6	2,2	2,0	135,9
139,7 mm	5.500	5.469	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	5.334	5.314	0.083	0.078	5.60
	139,7	141,1	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	135,5	135,0	2,2	2,0	142,2
5	5.563	5.532	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	5.395	5.373	0.084	0.078	5.66
	141,3	142,7	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	137,0	136,5	2,2	2,0	143,8
152,4 mm	6.000	5.969	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	5.830	5.808	0.085	0.078	6.10
	152,4	153,8	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	148,1	147,5	2,2	2,0	154,9
159,0 mm	6.250	6.219	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	6.032	6.002	0.109	0.109	6.35
	159,0	160,4	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	153,2	152,5	2,8	2,8	161,3
165,1 mm	6.500	6.469	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	6.330	6.308	0.085	0.078	6.60
	165,1	166,7	16,4	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	160,8	160,2	2,2	2,8	167,6
6	6.625	6.688	0.625	0.656	0.594	0.344	0.375	0.313	6.455	6.433	0.085	0.078	6.73
	168,3	169,9	15,9	16,7	15,1	8,7	9,5	8,0	164,0	163,4	2,2	2,8	170,9
203,2 mm	8.000	7.969	0.750	0.781	0.719	0.469	0.500	0.438	7.816	7.791	0.092	0.109	8.17
	203,2	204,8	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	198,5	197,9	2,4	2,8	207,5

† Vedere la nota a pagina 25.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi in acciaio e in altro materiale, scanalati con rulli standard e RX (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri													
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"			Ampiezza della scanalatura "B"			Diametro scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)	Min. spessore consentito della parete "E"	Dia. svasatura max. consentito	
				Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.				
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.	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	0,438 11,1	8,306 211,0	8,331 211,6	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	0,438 11,1	8,416 213,8	8,441 214,4	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	0,438 11,1	9,785 248,5	9,812 249,2	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	0,438 11,1	10,313 262,0	10,340 262,6	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	0,438 11,1	10,535 267,6	10,562 268,3	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	0,438 11,1	11,751 298,5	11,781 299,2	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	0,438 11,1	12,291 312,2	12,321 313,0	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	0,438 11,1	12,501 317,5	12,531 318,3	0,109 2,8	0,156 4,0	12,92 328,2
Diam. est. 14*	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	0,438 11,1	13,751 349,3	13,781 350,0	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	0,438 11,1	14,581 370,4	14,611 371,1	0,116 2,9	0,177 4,5	15,00 381,0

† Vedere la nota a pagina 25.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi in acciaio e in altro materiale, scanalati con rulli standard e RX (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri												
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"			Ampiezza della scanalatura "B"			Diametro scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)	Min. spessore consentito della parete "E"	Dia. svasatura max. consentito
Diametro nominale pollici o mm	Diametro effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.			
Diam. est. 15.	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.751 374,7	14.751 374,7	0.109 2,8	0.165 4,2	15.16 385,1
Diam. est. 16 *	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	15.751 400,8	15.751 400,8	0.109 2,8	0.165 4,2	16.16 410,5
426 mm	16.772 426	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.177 4,5	16.93 430,0
Diam. est. 18 *	18.000 457	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	17.751 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.165 4,2	18.16 461,3
480 mm	18.898 480	18.992 482,4	18.867 479,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	18.626 473,1	18.591 472,2	0.136 3,5	0.236 6,0	19.06 484,1
Diam. est. 20 *	20.000 508	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.188 4,8	20.16 512,1
530 mm	20.866 530	20.960 532,4	20.835 529,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	20.572 522,5	20.537 521,6	0.147 3,7	0.236 6,0	21.03 534,2
Diam. est. 22 *	22.000 559	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.188 4,8	22.20 563,9
580 mm	22.835 580	22.929 582,4	22.803 579,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	22.488 571,2	22.457 570,4	0.172 4,4	0.276 7,0	23.03 585,0
Diam. est. 24 *	24.000 610	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.218 5,5	24.20 614,7
630 mm	24.803 630	24.897 632,4	24.772 629,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	24.459 621,3	24.424 620,4	0.172 4,4	0.276 7,0	25.00 635,0

† * Vedere le note a pagina 25.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi in acciaio e in altro materiale, scanalati con rulli standard e RX (continua) †

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri											
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"			Ampiezza della scanalatura "B"			Diametro scanalatura "C"			Profondità della scanalatura "D" (rif)
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.	Max	
Diam. est. 26 *	26.000 660	26.093 662,8	25.969 659,6	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
Diam. est. 28 *	28.000 711	28.093 713,6	27.969 710,4	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
Diam. est. 30 *	30.000 762	30.093 764,4	29.969 761,2	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
Diam. est. 32 *	32.000 813	32.093 815,2	31.969 812,0	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
Diam. est. 36 *	36.000 914	36.093 916,8	35.969 913,6	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
Diam. est. 42 *	42.000 1067	42.093 1069,2	41.969 1066,0	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
Diam. est. 48 *	48.000 1219	48.093 1221,6	47.969 1218,4	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

† I rivestimenti applicati alle superfici interne dei giunti Victaulic per tubi a estremità scanalata o piana non devono superare i 0.010"/0,25 mm. Questa avvertenza riguarda anche le superfici a contatto con le teste dei bulloni. Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta a contatto con la guarnizione e all'interno della scanalatura, sull'esterno del tubo, non deve superare 0.010"/0,25 mm.

* Specifiche di scanalatura standard. Per le specifiche di scanalatura AGS in queste dimensioni, fare riferimento alle pagine 35 - 38.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura a taglio standard per tubi in acciaio e altro materiale NPS

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri											
		Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"			Larghezza della scanalatura "B"			Diametro della scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)	Min. spessore consentito della parete "T"
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.		
¾	1.050	1.060	1.040	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	0.938	0.923	0.056	0.113
	26,9	26,9	26,4	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	23,8	23,4	1,5	2,9
1	1.315	1.328	1.302	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	1.190	1.175	0.063	0.133
	33,7	33,7	33,1	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	30,2	29,9	1,6	3,4
1¼	1.660	1.676	1.644	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	1.535	1.520	0.063	0.140
	42,4	42,6	41,8	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	39,0	38,6	1,6	3,6
1½	1.900	1.919	1.881	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	1.775	1.760	0.063	0.145
	48,3	48,7	47,8	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	45,1	44,7	1,6	3,7
2	2.375	2.399	2.351	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	2.250	2.235	0.063	0.154
	60,3	60,9	59,7	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	57,2	56,8	1,6	3,9
2½	2.875	2.904	2.846	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	2.720	2.702	0.078	0.188
	73,0	73,8	72,3	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	69,1	68,6	2,0	4,8
76,1 mm	3.000	3.030	2.970	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	2.845	2.827	0.078	0.188
	76,1	77,0	75,4	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	72,3	71,8	2,0	4,8
3	3.500	3.535	3.469	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	3.344	3.326	0.078	0.188
	88,9	89,8	88,1	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	84,9	84,5	2,0	4,8
3½	4.000	4.040	3.969	0.625	0.656	0.594	0.313	0.344	0.282	3.834	3.814	0.083	0.188
	101,6	102,6	100,8	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	97,4	96,9	2,2	4,8
108,0 mm	4.250	4.293	4.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.084	4.064	0.083	0.203
	108,0	109,0	107,2	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	103,7	103,2	2,2	5,2

1. Vedere la nota a pagina 30.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura di taglio standard per tubi in acciaio e altro materiale NPS (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri														
		Diametro nominale Pollici		Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"				Larghezza della scanalatura "B"			Diametro della scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)	Min. spessore consentito della parete "E"
	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.		
4	4,500	4,545	4,469	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	4,314	0,083	0,203	
	114,3	115,4	113,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	110,1	2,2	5,2	
4 ½	5,000	5,050	4,969	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	4,814	0,083	0,203	
	127,0	128,3	126,2	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	122,3	2,2	5,2	
Diam. Est. 5 ¼	5,250	5,303	5,219	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	5,064	0,083	0,203	
	133,0	134,7	132,6	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	128,6	2,2	5,2	
Diam. Est. 5 ½	5,500	5,556	5,469	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	5,314	0,083	0,203	
	139,7	141,1	138,9	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	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	0,375	0,406	0,344	5,373	0,084	0,203	
	141,3	142,7	140,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	137,0	2,2	5,2	
Diam. Est. 6	6,000	6,056	5,969	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	5,808	0,085	0,219	
	152,4	153,8	151,6	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	148,1	2,2	5,6	
Diam. Est. 6 ¼	6,250	6,313	6,219	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	6,002	0,109	0,249	
	159,0	160,4	158,0	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	153,2	2,8	6,3	
Diam. Est. 6 ½	6,500	6,563	6,469	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	6,308	0,085	0,219	
	165,1	166,7	164,3	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	160,8	2,2	5,6	
6	6,625	6,688	6,594	0,625	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	0,375	0,406	0,344	6,455	0,085	0,219	
	168,3	169,9	167,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	9,5	10,3	8,7	164,0	2,2	5,6	
Diam. Est. 8	8,000	8,063	7,969	0,750	0,781	0,719	0,438	0,469	0,407	0,438	0,469	0,407	7,816	0,092	0,238	
	203,2	204,8	202,4	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	11,1	11,9	10,3	198,5	2,4	6,1	

† Vedere la nota a pagina 30.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura di taglio standard per tubi in acciaio e altro materiale NPS (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri													
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"				Larghezza della scanalatura "B"				Diametro della scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)	Min. spessore consentito della parete "T"
		Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.			
216,3 mm	8,515	8,578	8,484	0,750	0,781	0,719	0,438	0,469	0,407	8,331	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	211,0	2,4	6,1		
8	8,625	8,688	8,594	0,750	0,781	0,719	0,438	0,469	0,407	8,441	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	213,8	2,4	6,1		
Diam. Est. 10	10,000	10,063	9,969	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	9,812	9,785	0,094	0,250		
	254,0	255,6	253,2	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	249,2	248,5	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	10,313	0,094	0,250		
	267,4	269,0	266,6	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	262,6	262,0	2,4	6,4		
10	10,750	10,813	10,719	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	10,562	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	267,6	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	11,751	0,109	0,279		
	304,8	306,4	304,0	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	299,2	298,5	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	12,291	0,109	0,279		
	318,5	320,1	317,7	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	313,0	312,2	2,8	7,1		
12	12,750	12,813	12,719	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	12,531	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	317,5	2,8	7,1		
Diam. est. 14	14,000	14,063	13,969	0,938	0,969	0,907	0,500	0,531	0,469	13,781	13,751	0,109	0,281		
	355,6	357,2	354,8	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	350,0	349,3	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	14,581	0,116	0,315		
	377,0	379,4	376,2	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	371,1	370,4	2,9	8,0		

† Vedere la nota a pagina 30.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura di taglio standard per tubi in acciaio e altro materiale NPS (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri															
		Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"			Larghezza della scanalatura "B"			Diametro della scanalatura "C"			Profondità della scanalatura "D"		Min. spessore consentito della parete "E"		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max
Diam. est. 15.	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	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.109 2,8	0.312 7,9
Diam. est. 16	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	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.109 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	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.129 3,3	0.335 8,5
Diam. est. 18	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	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.109 2,8	0.312 7,9
Diam. est. 20	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	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.109 2,8	0.312 7,9
Dia. est. 22.	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	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.172 4,4	0.375 9,5
Dia. est. 24	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	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.172 4,4	0.375 9,5
Diam. est. 26	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	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	25.500 646,1	25.437 646,1	0.250 6,4	0.250 6,4	0.625 15,9
Diam. est. 28	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	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	0.625 15,9
Diam. int. 28	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	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	28.531 724,7	28.501 723,9	0.172 4,4	0.172 4,4	0.437 11,1

† Vedere la nota a pagina 30.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura di taglio standard per tubi in acciaio e altro materiale NPS (continua) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri											
		Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"		Larghezza della scanalatura "B"			Diametro della scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)		Min. spessore consentito della parete "E"
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.	Max	
Diam. est. 30	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
Diam. int. 30	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
Diam. est. 32	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
Diam. est. 36	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
Diam. est. 42	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
Diam. est. 48	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

† I rivestimenti applicati alle superfici interne, comprese quelle a contatto con le teste dei bulloni, non devono essere maggiori di 0.010"/0,3 mm. Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato in superficie sulla sede della guarnizione e all'interno della scanalatura sull'esterno del tubo non deve superare 0.010"/0,3 mm.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura per rullatura di tubi con pareti standard o rivestiti in plastica, uniti con giunti EndSeal tipo HP-70ES †

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri											
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"		Ampiezza della scanalatura "B"		Diametro scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)		Min. spessore consentito della parete "E"	Dia. svasatura max. consentito
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.		
2	2.375	2.399	0.572	0.552	0.265	0.250	2.250	2.235	0.063	0.154	2.480		
	60,3	60,9	14,5	14,0	6,7	6,4	57,2	56,8	1,6	3,9	63,0		
2 ½	2.875	2.904	0.572	0.552	0.265	0.250	2.720	2.702	0.078	0.203	2.980		
	73,0	73,8	14,5	14,0	6,7	6,4	69,1	68,6	2,0	5,2	75,7		
3	3.500	3.535	0.572	0.552	0.265	0.250	3.344	3.326	0.083	0.216	3.600		
	88,9	89,8	14,5	14,0	6,7	6,4	84,9	84,5	2,1	5,5	91,4		
4	4.500	4.545	0.610	0.590	0.320	0.300	4.334	4.314	0.083	0.237	4.600		
	114,3	115,4	15,5	15,0	8,1	7,6	110,1	109,6	2,1	6,0	116,8		
6	6.625	6.688	0.610	0.590	0.320	0.300	6.455	6.433	0.085	0.280	6.730		
	168,3	169,9	15,5	15,0	8,1	7,6	164,0	163,4	2,2	7,1	170,9		
8	8.625	8.688	0.719	0.699	0.410	0.390	8.441	8.416	0.092	0.322	8.800		
	219,1	220,7	18,3	17,8	10,4	9,9	214,4	213,8	2,3	8,2	223,5		
10	10.750	10.813	0.719	0.699	0.410	0.390	10.562	10.535	0.094	0.365	10.920		
	273,0	274,7	18,3	17,8	10,4	9,9	268,3	267,6	2,4	9,3	277,4		
12	12.750	12.813	0.719	0.699	0.410	0.390	12.531	12.501	0.109	0.375	12.920		
	323,9	325,5	18,3	17,8	10,4	9,9	318,3	317,5	2,8	9,5	328,2		

† I rivestimenti applicati alle superfici interne, comprese quelle a contatto con le teste dei bulloni, non devono essere maggiori di 0.010"/0,3 mm. Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato in superficie sulla sede della guarnizione e all'interno della scanalatura sull'esterno del tubo non deve superare 0.010"/0,3 mm.

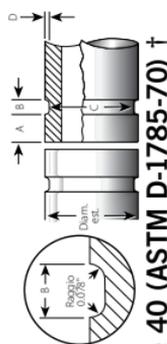
SPECIFICHE DI SCANALATURA

Specifiche di scanalatura a taglio per tubi con parete standard o pesante, oppure rivestiti in plastica, uniti con giunti EndSeal tipo HP-70ES †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri												
		Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"				Ampiezza della scanalatura "B"				Diametro della scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno del tubo pollici/mm	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	
2	2.375	2.399	2.351	0.562	0.572	0.552	0.255	0.265	0.250	2.250	2.235	0.063	0.154	
	60,3	60,9	59,7	14,3	14,5	14,0	6,5	6,7	6,4	57,2	56,8			1,6
2 ½	2.875	2.904	2.846	0.562	0.572	0.552	0.255	0.265	0.250	2.720	2.702	0.078	0.203	
	73,0	73,8	72,3	14,3	14,5	14,0	6,5	6,7	6,4	69,1	68,6			2,0
3	3.500	3.535	3.469	0.562	0.572	0.552	0.255	0.265	0.250	3.344	3.326	0.078	0.216	
	88,9	89,8	88,1	14,3	14,5	14,0	6,5	6,7	6,4	84,9	84,5			2,0
4	4.500	4.545	4.469	0.605	0.620	0.590	0.305	0.315	0.300	4.334	4.314	0.083	0.237	
	114,3	115,4	113,5	15,4	15,7	15,0	7,7	8,0	7,6	110,1	109,6			2,1
6	6.625	6.688	6.594	0.605	0.620	0.590	0.305	0.315	0.300	6.455	6.433	0.085	0.280	
	168,3	169,9	167,5	15,4	15,7	15,0	7,7	8,0	7,6	164,0	163,4			2,2
8	8.625	8.688	8.594	0.714	0.729	0.699	0.400	0.410	0.390	8.441	8.416	0.092	0.322	
	219,1	220,7	218,3	18,1	18,5	17,8	10,2	10,4	9,9	214,4	213,8			2,3
10	10.750	10.813	10.719	0.714	0.729	0.699	0.400	0.410	0.390	10.562	10.535	0.094	0.365	
	273,0	274,7	272,3	18,1	18,5	17,8	10,2	10,4	9,9	268,3	267,6			2,4
12	12.750	12.813	12.719	0.714	0.729	0.699	0.400	0.410	0.390	12.531	12.501	0.109	0.375	
	323,9	325,5	323,1	18,1	18,5	17,8	10,2	10,4	9,9	318,3	317,5			2,8

† I rivestimenti applicati alle superfici interne, comprese quelle a contatto con le teste dei bulloni, non devono essere maggiori di 0.010"/0.3 mm. Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato in superficie sulla sede della guarnizione e all'interno della scanalatura sull'esterno del tubo non deve superare 0.010"/0.3 mm.

SPECIFICHE DI SCANALATURA

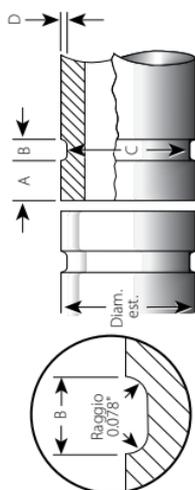


Specifiche di scanalatura a taglio con raggio standard per tubi in plastica PVC Schedule 80 o Schedule 40 (ASTM D-1785-70) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri											
		Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"		Larghezza della scanalatura "B"			Diametro della scanalatura "C"			Profondità della scanalatura "D" (rif.)	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Max	Min.	Max	Min.	Di base	Max	Min.	Max	Min.	Max		Min.
¾	1.050	1.062	1.038	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	0.938	0.923	0.056	1,4	
	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	1,6	
	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	1,6	
	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	1,6	
	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	1,6	
	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	2,0	
	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	2,0	
	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	2,1	
	114,3	114,8	113,8	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	110,1	109,6	2,1		

† Vedere la nota a pagina 34.
I giunti rigidi con battuta angolata sono sconsigliati con tubi in plastica PVC.

SPECIFICHE DI SCANALATURA



Specifiche di scanalatura a taglio con raggio standard per tubi in plastica PVC Schedule 80 o Schedule 40 (ASTM D-1785-70) †

Dimensioni		Dimensioni - pollici/millimetri									
		Diametro esterno del tubo		Sede della guarnizione "A"		Larghezza della scanalatura "B"			Diametro della scanalatura "C"		Profondità della scanalatura "D" (rif.)
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno del tubo pollici/mm	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	
6	6,625	6,660	6,590	0,656	0,594	0,375	0,406	0,344	6,433	6,455	0,085
	168,3	169,2	167,4	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	163,4	164,0	2,2
8	8,625	8,687	8,594	0,781	0,719	0,437	0,468	0,406	8,416	8,441	0,092
	219,1	220,6	218,3	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	213,8	214,4	2,3
10	10,750	10,812	10,719	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	10,535	10,562	0,094
	273,0	274,6	272,3	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	267,6	268,3	2,4
12	12,750	12,812	12,719	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	12,501	12,531	0,109
	323,9	325,4	323,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	317,5	318,3	2,8
14	14,000	14,062	13,969	0,969	0,907	0,500	0,531	0,469	13,751	13,781	0,109
	355,6	357,2	354,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	349,3	350,0	2,8
16	16,000	16,062	15,969	0,969	0,907	0,500	0,531	0,469	15,751	15,781	0,109
	406,4	408,0	405,6	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	400,1	400,8	2,8

† I tubi in plastica PVC sono basati su tubi in plastica PVC modificati, conformi a ASTM D-1785-70; tipo 1, grado 1 - PVC 1120 o grado 11 - PVC 1220 a temperature operative massime di 75° F/24° C. Per informazioni relative ad altri tipi di tubi in PVC e ad altre temperature operative, contattare la Victaulic.

I giunti rigidi con battuta angolata sono sconsigliati con tubi in plastica PVC.

DESCRIZIONE DELLE DIMENSIONI CRITICHE DI SCANALATURA PER RULLATURA NEI SISTEMI AGS (ADVANCED GROOVED SYSTEM)

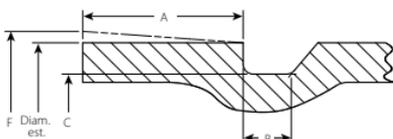
⚠ AVVERTENZA

- Per garantire il funzionamento corretto del giunto, le dimensioni del tubo e della scanalatura non devono superare le tolleranze specificate nelle tabelle riportate alle pagine seguenti.

La mancata osservanza delle presenti specifiche può provocare la rottura del giunto, con conseguenti lesioni gravi alla persona e/o danni alla proprietà.

NOTA

- La scanalatura di un tubo secondo le specifiche AGS (Advanced Groove System) aumenta la lunghezza del tubo di circa $\frac{1}{8}$ " (0.125"/3,2 mm) per ciascuna scanalatura. Per un tubo con scanalatura AGS a ciascuna estremità, la lunghezza aumenta di circa $\frac{1}{4}$ " (0.250"/6,4 mm). La lunghezza di taglio va regolata di conseguenza, per tenere conto di questo aumento. **ESEMPIO:** se è necessario un tubo lungo 24"/610 mm con una scanalatura AGS a ciascuna estremità, tagliare il tubo a una lunghezza di 23 $\frac{3}{4}$ "/603 mm per consentire questo aumento.
- La misurazione del diametro di scanalatura "C" è di importanza critica, unitamente alla dimensione "A" (sede della guarnizione) e alla dimensione "F" (diametro di svasatura). Per garantire il funzionamento corretto del giunto, queste misurazioni devono essere comprese entro le specifiche elencate nelle tabelle che seguono.

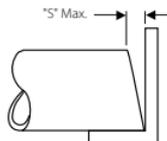


Illustrazioni ingrandite per maggior chiarezza

Diametro esterno del tubo – Diametro nominale del tubo (NPS) (ANSI B36.10) e diametro base del tubo in unità metriche (ISO 4200) – Il diametro esterno medio del tubo non deve scostarsi dalle specifiche indicate nelle tabelle nelle pagine seguenti (tolleranza estremità API 5L). La massima ovalizzazione consentita non deve eccedere l'1%. Valori superiori tra il diametro massimo e minimo determineranno difficoltà di assemblaggio del giunto.

La massima tolleranza consentita per le estremità dei tubi con taglio perpendicolare

è $\frac{1}{8}$ "/3,2 mm per tutte le dimensioni. Questi valori vengono misurati dalla perpendicolare vera. Eventuali giunzioni di saldatura interne ed esterne devono essere rettificata a filo con la superficie del tubo. Il diametro interno dell'estremità del tubo deve essere pulito rimuovendo incrostazioni, sporco e altro materiale estraneo che potrebbe interferire o danneggiare i rulli utilizzati per la scanalatura. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli, con conseguenti difficoltà in fase di assemblaggio dei giunti.



Dimensione "A": la dimensione "A", ovvero la distanza dall'estremità del tubo alla scanalatura, identifica l'area in cui posizionare la guarnizione. Per garantire la tenuta stagna questa zona deve essere priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo, dall'estremità del tubo alla scanalatura. Rimuovere tutto il materiale estraneo, qualsiasi traccia di vernice, incrostazioni, sporcizia, schegge, olio, grasso e ruggine.

Dimensione "B": la dimensione "B", ovvero l'ampiezza della scanalatura, determina l'espansione, la contrazione e la flessione angolare dei giunti flessibili in base alla distanza rispetto al tubo e alla sua ampiezza, relativamente alla larghezza dei risalti dei giunti. Il fondo della scanalatura deve essere privo di tracce di materiali estranei, ad esempio sporcizia, frammenti, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto assemblaggio del giunto. Gli angoli alla base della scanalatura devono avere un raggio pari a R 0,094/R 2,39. La dimensione "B" (ampiezza della scanalatura) potrà essere ottenuta con macchine Victaulic sottoposte a un'adeguata manutenzione e dotate di set di rulli Victaulic AGS (RW o RWQ) per tubi in acciaio al carbonio e in acciaio inossidabile con parete standard o Victaulic AGS (RWX o RWQX) per tubi in acciaio inossidabile con parete leggera.

DESCRIZIONE DELLE DIMENSIONI CRITICHE PER LA SCANALATURA PER RULLATURA NEI SISTEMI AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM) (CONTINUA)

Dimensione "C": la dimensione "C" rappresenta il diametro medio alla base della scanalatura.

La dimensione deve compresa nella tolleranza del diametro e concentrica rispetto al diametro esterno per adattarsi al giunto. La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. Con tubi in acciaio inossidabile a parete standard e in acciaio al carbonio, è necessario usare i set di rulli Victaulic RW. Con tubi in acciaio inossidabile a parete leggera, è necessario usare i set di rulli Victaulic RWX.

Dimensione "D": la dimensione "D" rappresenta la profondità normale della scanalatura ed è un riferimento solo per una "scanalatura di prova". Le variazioni del diametro esterno del tubo modificano questa dimensione che, se necessario, deve essere variata per mantenere la dimensione "C" entro il valore di tolleranza. Questo diametro di scanalatura deve essere conforme alla dimensione "C" descritta in precedenza.

Dimensione "F" (solo scanalatura per rullatura): il diametro massimo di svasatura consentito all'estremità del tubo viene misurato sul diametro terminale del tubo. **NOTA:** questo si applica a misure medie (Pi Tape) e a punto singolo.

Spessore nominale minimo di parete: lo spessore nominale minimo di parete rappresenta il valore nominale minimo necessario nella parete della tubazione per realizzare la scanalatura a taglio o per rullatura. I tubi con valori inferiori allo spessore nominale minimo della parete per la scanalatura a taglio possono essere scanalati per rullatura o adattati per giunti Victaulic AGS utilizzando gli adattatori AGS Vic-Ring®. Gli adattatori AGS Vic-Ring possono essere utilizzati nelle situazioni che seguono (per dettagli, contattare Victaulic):

- Quando il tubo ha uno spessore di parete inferiore al minimo nominale per la scanalatura per rullatura
- Quando il diametro esterno del tubo è troppo grande per la scanalatura per rullatura o a taglio
- Quando il tubo è piegato in condizioni abrasive.

Per i tubi in acciaio al carbonio a parete leggera scanalati secondo le specifiche AGS (secondo EN 10217 o ASTM A-53):

14"/355,6 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.220"/5,6 mm

16 – 24"/406,4 – 610 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.250"/6,3 mm

Per i tubi in acciaio al carbonio a parete standard scanalati secondo le specifiche AGS (secondo EN 10217 o ASTM A-53):

14"/355,6 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.315"/8,0 mm

16"/406,4 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.346"/8,8 mm

18 – 36"/457 – 914 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.375"/9,5 mm

Per i tubi in acciaio al carbonio extra strong scanalati secondo le specifiche AGS (secondo ASTM A-53):

38 – 72"/965 – 1829 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.500"/12,7 mm

NOTA: per i tubi in acciaio al carbonio 14 – 72"/355,6 – 1829 mm scanalati secondo le specifiche AGS - I valori nominali massimi sono limitati a tubi che non superano una resistenza allo snervamento pari ad API-5L Grado "B", ASTM grado "B", 150 BHN (Brinell Hardness Number)

Per tubi in acciaio inossidabile con parete leggera scanalati secondo le specifiche AGS

14"/355,6 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.156"/4,0 mm

16 – 18"/406,4 – 457 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.165"/4,2 mm

20 – 22"/508 – 559 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.188"/4,8 mm

24"/610 mm lo spessore nominale minimo di parete è 0.218"/5,5 mm

NOTA

- I rivestimenti applicati alle superfici interne dei giunti Victaulic per tubi a estremità scanalata o piana non devono superare 0.010"/0,25 mm. Questa avvertenza riguarda anche le superfici a contatto con le teste dei bulloni.
- Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta a contatto con la guarnizione e all'interno della scanalatura, sull'esterno del tubo, non deve superare 0.010"/0,25 mm.

SPECIFICHE DI SCANALATURA AGS

Specifiche di scanalatura AGS (Advanced Groove System) per tubi in acciaio al carbonio e acciaio inossidabile

Diámetro nominal (NPS)/ Diámetro base del tubo	Diámetro externo efectivo del tubo pollic/mm				Spessore nominale minimo di parete pollic/mm				Dimensioni pollic/mm								
	Acciaio al carbonio e acciaio inossidabile di peso standard		Schedule acciaio inossidabile 5S/A0S/10		Acciaio al carbonio extra strong		Parete leggera, acciaio al carbonio		Parete leggera, acciaio inossidabile (schedule 5S)		Sede della guarnizione "A"		Ampiezza della scanalatura "B" †		Diámetro scanalatura "C"		Diámetro massimo consentito per scanalatura "P"
	Max	Min.	Max	Min.	Parete std., acciaio	Parete leggera, acciaio al carbonio	Parete leggera, acciaio inossidabile (schedule 5S)	Di base	Max	Min.	Max	Di base	Max	Min.	Max	Min.	
14 355,6	14,094 358,0	13,969 354,8	14,094 358,0	13,969 354,8	—	0,315 8,0	0,220 5,6	0,156 4,0	1,500 38,1	1,531 38,9	1,437 36,5	0,455 11,6	0,460 11,7	0,450 11,4	13,500 342,9	13,455 341,8	14,23 361,4
16 406,4	16,094 408,8	15,969 405,6	16,094 408,8	15,969 405,6	—	0,346 8,8	0,250 6,4	0,165 4,2	1,500 38,1	1,531 38,9	1,437 36,5	0,455 11,6	0,460 11,7	0,450 11,4	15,500 393,7	15,455 392,6	16,23 412,2
18 457	18,094 459,6	17,969 456,4	18,094 459,6	17,969 456,4	—	0,375 9,5	0,250 6,4	0,165 4,2	1,500 38,1	1,531 38,9	1,437 36,5	0,455 11,6	0,460 11,7	0,450 11,4	17,500 444,5	17,455 443,4	18,23 463,0
20 508,0	20,094 510,4	19,969 507,2	20,125 511,2	19,969 507,2	—	0,375 9,5	0,250 6,4	0,188 4,8	1,500 38,1	1,531 38,9	1,437 36,5	0,455 11,6	0,460 11,7	0,450 11,4	19,500 495,3	19,455 494,2	20,23 513,8
22 559	22,094 561,2	21,969 558,0	22,125 562,0	21,969 558,0	—	0,375 9,5	0,250 6,4	0,188 4,8	1,500 38,1	1,531 38,9	1,437 36,5	0,455 11,6	0,460 11,7	0,450 11,4	21,500 546,1	21,455 545,0	22,23 564,6
24 610	24,094 612,0	23,969 608,8	24,125 612,8	23,969 608,8	—	0,375 9,5	0,250 6,4	0,218 5,5	1,500 38,1	1,531 38,9	1,437 36,5	0,455 11,6	0,460 11,7	0,450 11,4	23,500 596,9	23,455 595,8	24,23 615,4
26 660	26,094 662,8	25,969 659,6	—	—	—	0,375 9,5	—	—	1,750 44,5	1,781 45,2	1,687 42,8	0,535 13,6	0,540 13,7	0,530 13,5	25,430 645,9	25,370 644,4	26,30 668,0
28 711	28,094 713,6	27,969 710,4	—	—	—	0,375 9,5	—	—	1,750 44,5	1,781 45,2	1,687 42,8	0,535 13,6	0,540 13,7	0,530 13,5	27,430 696,7	27,370 695,2	28,30 718,8
30 762	30,094 764,4	29,969 761,2	—	—	—	0,375 9,5	—	—	1,750 44,5	1,781 45,2	1,687 42,8	0,535 13,6	0,540 13,7	0,530 13,5	29,430 747,5	29,370 746,0	30,30 769,6
32 813	32,094 815,2	31,969 812,0	—	—	—	0,375 9,5	—	—	1,750 44,5	1,781 45,2	1,687 42,8	0,535 13,6	0,540 13,7	0,530 13,5	31,430 798,3	31,370 796,8	32,30 820,4
34 834	34,094 866,0	33,969 862,8	—	—	—	0,375 9,5	—	—	1,750 44,5	1,781 45,2	1,687 42,8	0,535 13,6	0,540 13,7	0,530 13,5	33,430 849,1	33,370 847,6	34,30 871,2

SPECIFICHE DI SCANALATURA AGS

Specifiche di scanalatura AGS (Advanced Groove System) per tubi in acciaio al carbonio e acciaio inossidabile

Diametro nominale (NPS)/ Diametro base del tubo	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm				Spessore nominale minimo di parete pollici/mm				Dimensioni pollici/mm								
	Acciaio al carbonio e acciaio inossidabile di peso standard		Schedule acciaio inossidabile 5S/10S/10		Acciaio al carbonio extra strong	Parete std., acciaio	Parete leggera, acciaio al carbonio	Parete leggera, acciaio inossidabile (schedula 5S)	Sede della guarnizione "A"		Ampiezza della scanalatura "B" †		Diametro scanalatura "C"		Diametro massimo consentito per scampianatura "F"		
	Max	Min.	Max	Min.					Di base	Max	Min.	Max	Min.	Max		Min.	
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	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	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	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	12,7	—	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	1000,1	998,6	1023,6
42	42,094	41,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	1050,9	1049,4	1074,4
44	44,094	43,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	1101,7	1100,2	1125,2
46	46,094	45,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	1152,5	1151,0	1176,0
48	48,094	47,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	1203,3	1201,8	1226,8
54	54,094	53,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	1355,7	1354,2	1379,2
56	56,094	55,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	1406,5	1405,0	1430,0
60	60,094	59,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	1508,1	1506,6	1531,6
72	72,094	71,969	—	0,500	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	12,7	—	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	1812,9	1811,4	1836,4



SELEZIONE DELLA GUARNIZIONE

⚠ NOTA

- Per ottenere prestazioni ottimali, specificare sempre la guarnizione di grado corretto per la destinazione prevista.

La mancata selezione della guarnizione giusta per l'applicazione può provocare il guasto del raccordo, causando danni materiali.

Per prestazioni ottimali della guarnizione è necessario tenere presenti molti fattori. Non esporre le guarnizioni a temperature oltre i limiti consigliati, poiché le temperature eccessive alterano durata e prestazioni della guarnizione.

Le applicazioni elencate in basso sono suggerimenti generici validi solo per le guarnizioni Victaulic. I suggerimenti per un particolare servizio non implicano necessariamente che i gusci dei giunti, i relativi raccordi o gli altri componenti siano adatti alla stessa destinazione d'uso. Per suggerimenti sull'utilizzo delle guarnizioni, fare sempre riferimento alla guida per la selezione delle guarnizioni più aggiornata della Victaulic (05.01).

NOTA: questi suggerimenti non sono validi per valvole o altri prodotti con rivestimento in gomma. Fare riferimento alla documentazione relativa al prodotto o contattare la Victaulic per consigli.

Guarnizioni standard NPS

Grado	Intervallo di temperatura	Miscela	Codice colore	Suggerimenti di ordine generale
E	da -30 °F a +230 °F da -34 °C a +110 °C	EPDM	Striscia verde	Raccomandata per impianti di acqua calda nell'intervallo di temperatura specificato e per vari acidi diluiti, aria disoleata e diverse applicazioni chimiche. Con materiale approvato UL secondo ANSI/NSF 61 per impianti di acqua potabile fredda +73°F/+23°C e calda +180°F/+82°C. NON RACCOMANDATA PER IMPIANTI CON PETROLIO.
EHP[®]	da -30 °F a +250 °F da -34 °C a +120 °C	EPDM	Strisce verdi e rosse	Raccomandata per impianti ad acqua calda all'interno dell'intervallo di temperatura specificata. Classificata UL in conformità con ANSI/NSF 61 per impianti di acqua potabile fredda +73°F/+23°C e calda +82 °C/+180 °F. NON RACCOMANDATA PER IMPIANTI CON PETROLIO.
T	da -20 °F a +180 °F da -29 °C a +82 °C	Nitrile	Striscia arancione	Raccomandata per prodotti del petrolio, idrocarburi, aria con vapori di olio, oli vegetali e minerali nell'ambito dell'intervallo di temperatura specificato. NON RACCOMANDATA PER GLI IMPIANTI DI ACQUA CALDA CHE SUPERANO I +66 °C/ +150 °F O DI ARIA CALDA ESSICCATA OLTRE I +60 °C/+140 °F.
E[†] (Tipo A)	Ambiente	EPDM	Striscia Viola	Utilizzabile con impianti sprinkler a umido o a secco (aria disoleata). Per impianti a secco, Victaulic consiglia l'utilizzo di guarnizioni FlushSeal [®] . NON RACCOMANDATA PER IMPIANTI CON ACQUA CALDA.

[®] La guarnizione di grado EHP è disponibile solo sui giunti tipo 107, 177 e 607.

[†] Guarnizione Vic-Plus. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alle sezioni "Lubrificazione" e "Note sui sistemi antincendio con tubi a secco" del presente manuale.

* Le informazioni riportate nella tabella precedente definiscono gli intervalli generali per tutti i fluidi compatibili. Per la compatibilità chimica e di temperatura specifica, fare riferimento alle sezioni "Selezione delle Guarnizioni e Servizi Chimici" nella Richiesta 05.01 (Guida alla selezione delle guarnizioni).

Guarnizioni speciali NPS

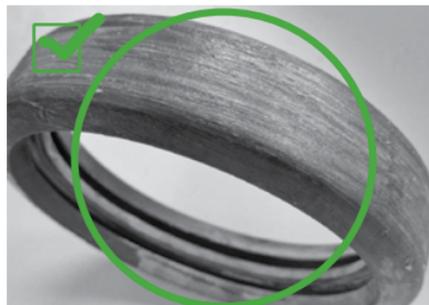
Grado	Intervallo di temperatura	Miscela	Codice colore	Suggerimenti di ordine generale
M-2	da -40 °F a +160 °F da -40 °C a +71 °C	Epicloridrina	Striscia bianca	Composta specificatamente per garantire una migliore applicazione su carburanti aromatici comuni a basse temperature. Adatta anche per alcuni impianti idrici a temperatura ambiente.
V	da -30 °F a +180 °F da -34 °C a +82 °C	Neoprene	Striscia gialla	Raccomandata per oli lubrificanti caldi e alcuni prodotti chimici. Buona resistenza all'ossidazione. Non resistente alla combustione.
O	da +20 °F a +300 °F da -7 °C a +149 °C	Fluoroelastomero	Striscia blu	Consigliato per molti acidi ossidanti, oli di petrolio, idrocarburi alogenati, lubrificanti, fluidi idraulici, liquidi organici e aria con idrocarburi. NON RACCOMANDATA PER IMPIANTI CON ACQUA CALDA.
L	da -30 °F a +350 °F da -34 °C a +177 °C	Silicone	Guarnizione rossa	Raccomandata per caldo secco, aria senza idrocarburi a +350 °F/+177 °C e alcuni impianti chimici.
A	da +20 °F a +180 °F da -7 °C a +82 °C	Nitrile bianco	Guarnizione bianca	Non contiene nerofumo. È utilizzabile per impianti alimentari. Conforme alla normativa FDA Conforme a CFR titolo 21, parte 177.2600. Non è consigliato per gli impianti di acqua calda che supera i +66 °C/ +150 °F o di aria calda essiccata oltre i +60 °C/ +140 °F. SCONSIGLIATO PER GLI IMPIANTI DI ACQUA CALDA.
T (EndSeal)	da -20 °F a +150 °F da -29 °C a +66 °C	Nitrile	Nessuna identificazione esterna	Prodotto appositamente formulato per fornire un'eccellente resistenza all'olio e un elevato modulo di resistenza all'estrusione. Intervallo di temperatura da -20 °F/-29 °C a +150 °F/+66 °C. Consigliato per prodotti a base petrolifera, aria con vapori d'olio, oli vegetali e minerali nell'ambito dell'intervallo di temperatura specificato. Non consigliato per impianti di acqua calda che superano i +150 °F/ +66 °C o di aria calda essiccata oltre i +140 °F/ +60 °C. Per garantire la massima durata della guarnizione in condizioni di pressione estrema, la temperatura deve essere limitata a +120 °F/+49 °C.

Guarnizioni speciali NPS

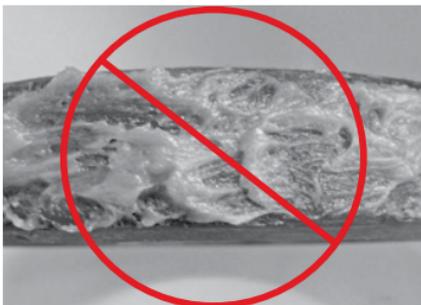
Grado	Intervallo di temperatura	Miscela	Codice colore	Suggerimenti di ordine generale
EF	da -30 °F a +230 °F da -34 °C a +110 °C	EPDM	"X" verde	Raccomandata per impianti di acqua calda e fredda nell'intervallo di temperatura specificato e per vari acidi diluiti, aria priva di olio e molte applicazioni chimiche. Soddisfa i requisiti per acqua calda e fredda potabile. Approvata da DVGW, KTW, ÖVGW, SVGW e ACS (Crecep) francese per gli impianti di acqua potabile fredda W534, EN681-1 tipo WA e tipo WB per acqua potabile calda. NON RACCOMANDATA PER IMPIANTI CON PETROLIO
EW	da -30 °F a +230 °F da -34 °C a +110 °C	EPDM	"W" verde	Consigliata per impianti di acqua calda nell'intervallo di temperatura specificato e per vari acidi diluiti, aria priva di olio e diverse applicazioni chimiche. Con materiale approvato WRAS secondo BS 6920, per impianti di acqua potabile calda e fredda fino a +149 °F /+65 °C. NON RACCOMANDATA PER IMPIANTI CON PETROLIO.
ST	-20°F a +210°F -29°C a +99°C	HNBR	Due strisce arancione	Raccomandata per miscele a concentrazioni variabili di petrolio caldo/miscela d'acqua; idrocarburi; aria con vapori di olio, oli vegetali e minerali; fluidi automobilistici come olio di motori e di trasmissione nell'ambito dell'intervallo di temperatura specificato.
HMT (Standard o EndSeal)	Da -20° F a +180° F da -29° C a +82° C	Nitrile ad alto modulo	 Nessuna identificazione mediante codice colore	Prodotto appositamente formulato per fornire un'eccellente resistenza all'olio e un elevato modulo di resistenza all'estrusione. L'intervallo di temperatura va da -20° F a +180° F/da -29° C a +82° C. Consigliato per prodotti a base petrolifera, aria con vapori d'olio, oli vegetali e minerali nell'ambito dell'intervallo di temperatura specificato. Non consigliato per impianti di acqua calda che superano i +150° F/ +66° C o di aria calda essiccata oltre i +140° F/ +60° C. Per garantire la massima durata della guarnizione in condizioni di pressione estrema, la temperatura deve essere limitata a +120° F/+49° C.

LUBRIFICAZIONE

La lubrificazione della guarnizione con un sottile strato di lubrificante Victaulic o un altro tipo di grasso compatibile, sull'esterno dei bordi della guarnizione o sull'interno dei gusci dei giunti, è essenziale per impedire il pizzicamento della guarnizione. Inoltre, il processo di lubrificazione agevola l'installazione della guarnizione all'estremità del tubo. Fare riferimento alle fotografie che seguono, per esempi di guarnizioni lubrificate correttamente e non correttamente. **NOTA:** Si sconsiglia di utilizzare il lubrificante Victaulic su tubi in polietilene a elevata densità (PEAD). Fare riferimento alla scheda MSDS dei lubrificanti Victaulic nella pubblicazione Victaulic 05.02.



Guarnizione lubrificata correttamente, con un sottile strato di lubrificante Victaulic



Guarnizione non lubrificata correttamente, con uno strato troppo abbondante di lubrificante Victaulic

Clienti canadesi – Requisiti WHMIS (Canadian Workplace Hazardous Materials Information System):

I clienti canadesi devono contattare l'azienda Victaulic del Canada per richiedere la scheda MSDS dei lubrificanti Victaulic conformi alle normative canadesi WHMIS.

NOTA

Solo per prodotti FireLock Victaulic:

- I giunti Victaulic FireLock sono progettati **ESCLUSIVAMENTE** per l'uso in sistemi antincendio a umido e a secco. Certi prodotti Victaulic FireLock possono essere forniti del sistema di guarnizioni Vic-Plus™. Se il prodotto è fornito con il sistema Vic-Plus™. Non è necessario effettuare alcuna lubrificazione per l'installazione iniziale degli impianti di tubazioni a umido installati o funzionanti costantemente a temperature superiori a 0°F/ -18° C. Fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 05.03 che include la scheda MSDS Vic-Plus.

Le guarnizioni Vic-Plus richiedono una lubrificazione supplementare solo in presenza di una delle seguenti condizioni. Se si verifica una delle condizioni seguenti, applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

- Se la guarnizione è stata esposta a fluidi prima dell'installazione.
- Se la superficie della guarnizione non è opaca.
- Se la guarnizione è installata o funziona continuamente a una temperatura inferiore a 0 °F/-18 °C.
- Se la guarnizione deve essere installata in un qualsiasi impianto di tubi a secco, Fare riferimento alla sezione "Note sui sistemi di protezione antincendio con tubi a secco".
- Se prima di essere riempito con acqua il sistema deve essere sottoposto a prove in pressione con aria.
- Se la guarnizione era già installata in un altro impianto
- Se la superficie del tubo per la tenuta della guarnizione è irregolare, tagliata oppure presenta spaccature o vuoti in corrispondenza della saldatura. Non sempre, però, le guarnizioni lubrificate migliorano le caratteristiche di tenuta in caso di tubazioni in cattivo stato. I tubi devono essere pretrattati e in buono stato, conformemente ai requisiti riportati nelle istruzioni per l'installazione del prodotto.

GUIDA ALL'UTILIZZO DEL LUBRIFICANTE VICTAULIC

La tabella che segue riporta le approssimazioni per il numero di guarnizioni che è possibile lubrificare con un tubetto da 4,5 onces/127,5 grammi o un barattolo da 1 quarto/32 onces/907 grammi di lubrificante Victaulic. Questi valori sono stati calcolati utilizzando un sottile strato di lubrificante Victaulic, come descritto nella sezione "Lubrificazione" alla pagina precedente e non tengono conto di utilizzo eccessivo, versamenti, ecc.

Dimensioni del giunto		Numero di guarnizioni	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Per tubo	Per quarto
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
Diam. est. 14.	14.000 355,6	12	98
Diam. est. 16	16.000 406,4	11	86
Diam. est. 18	18.000 457	10	76
Diam. est. 20	20.000 508	9	69
Diam. est 22.	22.000 559	8	63
Diam. est. 24	24.000 610	7	57
Diam. est. 26	26.000 660	6	50
Diam. est. 28	28.000 711	6	46
Diam. est. 30	30.000 762	5	43
Diam. est. 32	32.000 813	5	36
Diam. est 36.	36.000 914	4	34
Diam. est. 40	40.000 1016	4	32
Diam. est. 42	42.000 1067	4	31
Diam. est. 46	46.000 1168	4	28
Diam. est. 48	48.000 1219	3	27
Diam. est. 54	54.000 1372	3	24
Diam. est. 56	56.000 1422	3	23
Diam. est. 60	60.000 1524	3	22
Diam. est. 72	72.000 1829	2	18

NOTA: il lubrificante Victaulic è omologato WRAS (approvazione N. 0507514) e ANSI/NSF 61.



NOTE SUI SISTEMI DI PROTEZIONE ANTINCENDIO CON TUBI A SECCO

Le guarnizioni FireLock Victaulic grado "E", (tipo A) sono approvate FM (Factory Mutual) e listate UL (Underwriters Laboratories, Inc.) per sistemi di protezione antincendio con tubi a secco.

In congelatori o in sistemi soggetti a temperature di congelamento, è fondamentale pretrattare correttamente la superficie all'estremità del tubo. L'EPDM si indurisce quando le temperature di congelamento si avvicinano al limite di temperatura inferiore del materiale della guarnizione (-40 ° F/-40 ° C). Di conseguenza, per ottenere una tenuta stagna della guarnizione, è necessario rimuovere eventuali intaccature, sporgenze, residui di vernice, schegge, sporcizia, grasso e ruggine, dall'estremità del tubo fino alla scanalatura.

In sistemi soggetti a temperature di congelamento e a prove di pressione idrostatica, Victaulic consiglia le guarnizioni di grado "E" (tipo A) FireLock FlushSeal® (o guarnizioni tipo 009/009V). Il gambo al centro della cavità della guarnizione riduce la potenziale trasformazione in ghiaccio dell'acqua residua intrappolata nella cavità della guarnizione durante le prove di pressione idrostatica.

Come alternativa pratica al severo rispetto dei requisiti Victaulic di preparazione della superficie, oppure nei casi in cui è necessario un raccordo flessibile, si consigliano le guarnizioni di grado "L" (silicone). A temperature basse, le guarnizioni di grado "L" rimangono morbide e pieghevoli, agevolando così la tenuta della guarnizione anche sui tubi le cui superfici presentano delle imperfezioni. Inoltre, le guarnizioni di grado "L" si adattano più rapidamente alle oscillazioni termiche che generano movimenti di espansione/contrazione lineare e radiale e aumentano l'affidabilità nei raccordi soggetti al movimento, ad esempio le tubazioni su scaffalature, ecc.

La scelta della guarnizione adatta alla destinazione d'uso spetta al responsabile che ha progettato l'impianto, al responsabile che ha selezionato i materiali e/o all'appaltatore incaricato dell'installazione.

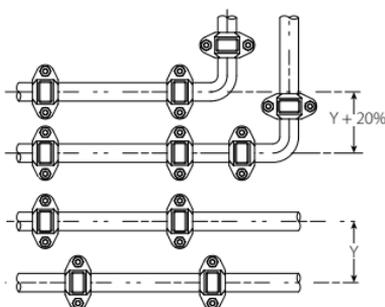
I sistemi di protezione antincendio con tubi a secco sono soggetti ai requisiti di lubrificazione riportati sopra.

REQUISITI SULLE DISTANZE NEI SISTEMI DI TUBATURE SCANALATE

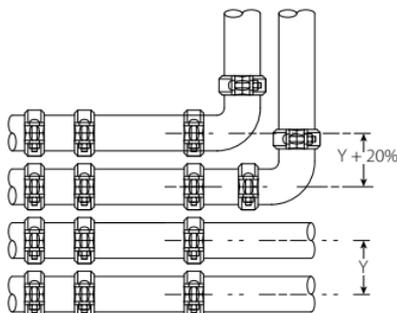
Poiché il metodo delle tubature scanalate prevede i gusci montati all'esterno, è necessario tenere in considerazione le dimensioni esterne oltre il diametro esterno del tubo.

NOTA: la tolleranza per l'isolamento, quando necessario, non è inclusa negli esempi seguenti.

Distanza minima consigliata per il tubo



Esempio con le teste dei bulloni le une di fronte alle altre

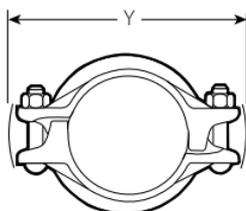


Esempio con le teste dei bulloni rivolte verso l'esterno

Illustrazioni ingrandite per maggiore leggibilità

Per un'installazione, un isolamento e una manutenzione corretti, è necessario tenere in considerazione la corretta distanza tra le tubazioni. Poiché i giunti Victaulic sono montati all'esterno e destinati ad alloggiare le teste dei bulloni, è necessario lasciare spazio di accesso sufficiente per serrare i bulloni. Lo spazio deve essere inoltre tale da evitare l'interferenza tra tubazioni e giunti adiacenti.

Per i sistemi a giunti sfalsati, la linea media del tubo deve essere distanziata secondo la larghezza delle sedi dei giunti (dimensione "Y"). Per i sistemi con i giunti in linea, aggiungere un 20% alla larghezza (Y), come illustrato sopra.



NOTA: la dimensione "Y" rappresenta la larghezza massima del giunto. Le teste dei bulloni possono essere orientate in qualsiasi direzione; in questo modo è possibile ottenere uno spazio adeguato anche se l'orientamento mostrato causa interferenze con altri componenti del sistema.

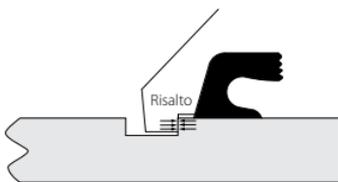
Tolleranza per lo spazio esterno

Quando si installano dei sistemi per tubazioni scanalate in ambienti poco spaziosi, ad esempio un tubo collettore, una galleria, un fossato stretto, oppure quando si compone una colonna montante e la si fa scivolare attraverso un cavedio, è necessario tenere in considerazione lo spazio esterno dei risalti. Lo spazio deve essere leggermente maggiore della dimensione "Y" nel punto più ampio. Lo spazio necessario varia a seconda delle procedure di installazione, della vicinanza di altri tubi e di altri fattori. **NOTA:** quando si installano i giunti Vic-Boltless tipo 791, è necessario lasciare spazio sufficiente per la macchina di assemblaggio tipo 792 (per ulteriori informazioni, fare riferimento alle istruzioni di installazione del tipo 792 nel presente manuale).

INSTALLAZIONE PER OTTENERE LE MASSIME CAPACITÀ DI MOVIMENTO LINEARE NEI SISTEMI FLESSIBILI

Per ottenere la massima tolleranza di espansione/contrazione, è necessario installare i raccordi dei tubi lasciando una distanza appropriata tra le estremità del tubo. Quanto segue costituisce una breve panoramica sui metodi per permettere i movimenti di espansione/contrazione. Per dettagli completi, fare riferimento alla sezione 26, Design Data, del catalogo generale G-100.

Per l'espansione massima, le estremità dei tubi devono trovarsi alla distanza massima entro il giunto.

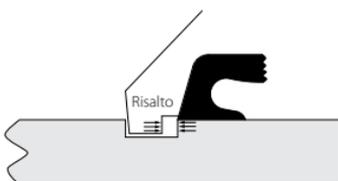


INSTALLAZIONE CORRETTA PER L'ESPANSIONE

Ingrandito per maggiore leggibilità

1. È possibile installare sistemi verticali, poiché il tubo viene abbassato montando i giunti e utilizzando il peso del tubo stesso aprire le estremità.
2. Fissare il sistema a un'estremità e installare i giunti e le guide adatte. Tappare il sistema, pressurizzarlo per aprire completamente le estremità del tubo e poi fissare l'altra estremità con le estremità del tubo completamente distanziate.
3. Installare i giunti. Per separare perfettamente le estremità, utilizzare un "morsetto tirafilo" e poi fissare il tubo per mantenere l'apertura.

Perché la contrazione sia massima, le estremità dei tubi devono trovarsi alla distanza massima entro il giunto.



INSTALLAZIONE CORRETTA PER LA CONTRAZIONE

Ingrandito per maggiore leggibilità

1. Nei sistemi verticali, impilare i tubi sfruttandone il peso per unire le estremità; poi fissare il tubo per mantenere la posizione.
2. Nei sistemi orizzontali, installare i giunti con le estremità dei tubi unite, eventualmente facendole collimare utilizzando un "morsetto tirafilo", quindi fissare il tubo in posizione.

Per espansione e contrazione

1. Alternare le procedure esposte sopra in base alle necessità di espansione e contrazione.

Distanza scanalatura/giunto

Per la maggior parte dei giunti, per eseguire un'installazione che consenta il massimo spostamento in caso di espansione, è possibile utilizzare degli spazi visibili sui lati dei risalti del giunto (tra i risalti e il bordo posteriore della scanalatura). Approssimativamente questi spazi equivalgono a metà della capacità di movimento lineare. Per mantenere la posizione desiderata è necessario fissare i tubi.

Per la contrazione del tubo, idealmente non devono essere visibili spazi tra i risalti del guscio del giunto e il bordo posteriore della scanalatura. Per mantenere la posizione desiderata è necessario fissare i tubi.

SUPPORTO DEI TUBI PER SISTEMI RIGIDI E FLESSIBILI

Le tubazioni unite con giunti per tubi scanalati richiedono, come tutti gli altri sistemi di tubazioni, un supporto per sostenere il peso dei tubi, delle apparecchiature e del fluido. Il metodo di supporto o di sospensione deve minimizzare le sollecitazioni su giunti, tubazioni e altri componenti. Inoltre, il metodo di supporto deve consentire il movimento delle tubazioni, ove necessario, nonché gli altri requisiti di progetto, ad esempio il drenaggio o lo spurgo. Nella progettazione di un sistema di supporto, il progettista deve inoltre tenere in considerazione i requisiti speciali dei giunti flessibili. **NOTA:** le valvole con carichi non bilanciati, in particolare quelle installate su tubazioni orizzontali in aree sottoposte a vibrazioni elevate, richiedono supporto per resistere alla rotazione esterna.

Le tabelle seguenti elencano la distanza massima suggerita tra i supporti per tubi orizzontali e tubi dritti di peso standard in acciaio, per il trasporto di acqua o di liquidi con densità simile.

NOTA

- **Questi valori non sono intesi come specifiche per tutte le installazioni e NON si applicano in caso di calcoli critici o in presenza di carichi concentrati tra i supporti.**
- **NON collegare i supporti direttamente ai giunti. Collegarli unicamente alle apparecchiature e al tubo adiacente.**
- **Victaulic non è responsabile del progetto dell'impianto e respinge qualsiasi responsabilità per sistemi non progettati correttamente.**

SISTEMI RIGIDI – DISTANZA TRA I SUPPORTI

Per informazioni sulla massima distanza di sospensione dei giunti rigidi Victaulic, fare riferimento alla scheda in basso.

Dimensioni		Distanza massima suggerita tra i supporti piedi/metri					
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Impianto idraulico			Impianto a gas o ad aria		
		*	†	‡	*	†	‡
1	1.315 33,7	7	9	12	9	9	12
		2,1	2,7	3,7	2,7	2,7	3,7
1 ¼	1.660 42,4	7	11	12	9	11	12
		2,1	3,4	3,7	2,7	3,4	3,7
1 ½	1.900 48,3	7	12	15	9	13	15
		2,1	3,7	4,6	2,7	4,0	4,6
2	2.375 60,3	10	13	15	13	15	15
		3,1	4,0	4,6	4,0	4,6	4,6
3	3.500 88,9	12	16	15	15	17	15
		3,7	4,9	4,6	4,6	5,2	4,6
4	4.500 114,3	14	17	15	17	21	15
		4,3	5,2	4,6	5,2	6,4	4,6
6	6.625 168,3	17	20	15	21	25	15
		5,2	6,1	4,6	6,4	7,6	4,6
8	8.625 219,1	19	22	15	24	28	15
		5,8	6,7	4,6	7,3	8,5	4,6
10	10.750 273,0	19	23	15	24	31	15
		5,8	7,0	4,6	7,3	9,5	4,6
12	12.750 323,9	23	24	15	30	33	15
		7,0	7,3	4,6	9,1	10,1	4,6
14	14.000 355,6	23	25	15	30	33	15
		7,0	7,6	4,6	9,1	10,1	4,6
16	16.000 406,4	27	25	15	35	33	15
		8,2	7,6	4,6	10,7	10,1	4,6
18	18.000 457	27	25	15	35	33	15
		8,2	7,6	4,6	10,7	10,1	4,6
20	20.000 508	30	25	15	39	33	15
		9,1	7,6	4,6	11,9	10,1	4,6
24	24.000 610	32	25	15	42	33	15
		9,8	7,6	4,6	12,8	10,1	4,6
26	26.000 660	30	-	-	-	-	-
		9,1	-	-	-	-	-
28	28.000 711	30	-	-	-	-	-
		9,1	-	-	-	-	-
30	30.000 762	30	-	-	-	-	-
		9,1	-	-	-	-	-
32	32.000 813	31	-	-	-	-	-
		9,4	-	-	-	-	-
36	36.000 914	31	-	-	-	-	-
		9,4	-	-	-	-	-
40	40.000 1016	35	-	-	-	-	-
		10,7	-	-	-	-	-
42	42.000 1067	35	-	-	-	-	-
		10,7	-	-	-	-	-
46	46.000 1168	35	-	-	-	-	-
		10,7	-	-	-	-	-
48	48.000 1219	36	-	-	-	-	-
		11,0	-	-	-	-	-

La tabella continua alla pagina successiva
Consultare le note alla pagina seguente



SISTEMI RIGIDI – DISTANZA TRA I SUPPORTI (CONTINUA)

Dimensioni		Distanza massima suggerita tra i supporti piedi/metri					
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Impianto idraulico			Impianto a gas o ad aria		
		*	†	‡	*	†	‡
54	54.000	37	-	-	-	-	-
	1372	11,3	-	-	-	-	-
56	56.000	37	-	-	-	-	-
	1422	11,3	-	-	-	-	-
60	60.000	37	-	-	-	-	-
	1524	11,3	-	-	-	-	-

* La distanza è conforme ad ASME B31.1 (Power Piping Code)

† La distanza è conforme ad ASME B31.9 (Building Services Piping Code)

‡ La distanza è conforme a NFPA 13 (Fire Sprinkler Systems)

SISTEMI FLESSIBILI – DISTANZA TRA I SUPPORTI

Numero minimo di sostegni in base alla lunghezza del tubo, per percorsi dritti senza carichi concentrati e in cui È NECESSARIO il movimento lineare completo

Dimensioni		Lunghezza del tubo in piedi/metri									
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	7	10	12	15	20	22	25	30	35	40
		2,1	3,0	3,7	4,6	6,1	6,7	7,6	9,1	10,7	12,2
*Attacchi medi in base alla lunghezza del tubo – Distanziati uniformemente											
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

*Non lasciare tratti di tubo non supportati tra due giunti

Massima distanza degli attacchi per percorsi dritti, senza carichi concentrati, in cui NON È NECESSARIO un movimento lineare completo

Dimensioni		Distanza massima suggerita tra i supporti
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi/metri
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

SISTEMI RIGIDI IN ACCIAIO INOSSIDABILE CON PARETI LEGGERE – DISTANZA TRA I SUPPORTI

I supporti per i tubi in acciaio inossidabile con pareti leggere devono rispettare i seguenti requisiti per la spaziatura. Per i sistemi flessibili, fare riferimento alle tabelle precedenti nella sezione “Sistemi flessibili”. Per conoscere la distanza massima per i supporti nei sistemi rigidi, fare riferimento alla tabella in basso.

Dimensioni		Spessore della parete		Distanza massima suggerita tra i supporti
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/mm	Schedule	pieди/metri
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

La tabella continua alla pagina successiva

SISTEMI RIGIDI IN ACCIAIO INOSSIDABILE CON PARETI LEGGERE – DISTANZA TRA I SUPPORTI (CONTINUA)

Dimensioni		Spessore della parete		Distanza massima suggerita tra i supporti
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/mm	Schedule	piedi/metri
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

* La distanza tra i supporti per queste dimensioni si applica ai giunti rigidi AGS.

SEPARAZIONE CONSENTITA DELL'ESTREMITÀ DEL TUBO PER GIUNTI RIGIDI PRONTI PER L'INSTALLAZIONE

Le dimensioni massime della separazione consentita all'estremità dei tubi mostrata nella tabella che segue hanno valore solamente per lo schema del sistema. I giunti tipo 009H e 107H sono considerati giunzioni rigide, che non consentono deflessione angolare, né movimento lineare. Durante il montaggio è NECESSARIO tenere in considerazione il design/la separazione consentita del tubo.

Dimensioni		Separazione massima consentita per l'estremità del tubo - pollici/mm	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici /mm	Tipo 009H	Tipo 107H
1 ¼	1.660 42,4	0.10 2,5	- -
1 ½	1.900 48,3	0.10 2,5	- -
2	2.375 60,3	0.12 3,1	0.15 3,8
2 ½	2.875 73,0	0.12 3,1	0.15 3,8
76,1 mm	3.000 76,1	0.12 3,1	0.15 3,8
3	3.500 88,9	0.12 3,1	0.15 3,8
4	4.500 114,3	0.17 4,3	0.15 3,8
139,7 mm	5.500 139,7	- -	0.15 3,8
5	5.563 141,3	- -	0.15 3,8
165,1 mm	6.500 165,1	- -	0.15 3,8
6	6.625 168,3	- -	0.15 3,8
8	8.625 219,1	- -	0.22 5,6

SEPARAZIONE CONSENTITA PER L'ESTREMITÀ DEL TUBO CON GIUNTI AGS RIGIDI E CON BATTUTE PIATTE SU TUBI DIRETTAMENTE SCANALATI

I giunti rigidi AGS Victaulic sono dotati di teste piatte dei bulloni. Il profilo cuneiforme dei risalti aumenta la separazione consentita tra le estremità dei tubi e agevola l'allineamento iniziale dell'assemblaggio (fare riferimento alla tabella in basso).

I giunti rigidi determinano un raccordo rigido che non consente deflessioni angolari o movimenti lineari. Durante il montaggio È NECESSARIO tenere in considerazione il design/la separazione consentita del tubo.

Dimensioni		Separazione massima consentita per l'estremità del tubo
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/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

* Si applica solo ai tubi scanalati **per rullatura** secondo le specifiche AGS per i giunti rigidi tipo W07 AGS. Per informazioni sulle specifiche standard per le scanalature per rullatura o a taglio delle tubazioni, fare riferimento alla tabella separata a pagina 56.

SEPARAZIONE CONSENTITA PER L'ESTREMITÀ DEL TUBO CON GIUNTI AGS RIGIDI E CON BATTUTE PIATTE SU TUBI PREPARATI CON AGS VIC-RING®

I giunti rigidi AGS Victaulic sono dotati di teste piatte dei bulloni. Il profilo cuneiforme dei risalti aumenta la separazione consentita tra le estremità dei tubi e agevola l'allineamento iniziale dell'assemblaggio (fare riferimento alla tabella in basso).

I giunti rigidi determinano un raccordo rigido che non consente deflessioni angolari o movimenti lineari. Durante il montaggio È NECESSARIO tenere in considerazione il design/la separazione consentita del tubo.

Dimensioni		Separazione massima consentita per l'estremità del tubo
Diametro nominale del tubo Pollici	Dimensioni giunto/ AGS Vic-Ring® pollici/mm	pollici/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

* Si applica solo ai tubi preparati con AGS Vic-Ring® per giunti rigidi tipo W07 AGS.



SEPARAZIONE CONSENTITA DELL'ESTREMITÀ DEL TUBO PER GIUNTI RIGIDI STANDARD CON BATTUTE ANGOLATE

I giunti rigidi standard della Victaulic si caratterizzano per il design con battuta angolata che forza i risalti dei giunti nella scanalatura intorno all'intera circonferenza del tubo. Invece di coincidere perfettamente, i risalti scorrono sulle connessioni con battuta angolare.

Inoltre, lo scorrimento dei risalti forza le sezioni del giunto in contatti opposti sui bordi esterni ed interni della scanalatura, causando così la separazione delle estremità del tubo durante il montaggio (fare riferimento alla tabella in basso).

I giunti rigidi determinano un raccordo rigido che non consente deflessioni angolari o movimenti lineari. Durante il montaggio È NECESSARIO tenere in considerazione il design/la separazione consentita del tubo.

Dimensioni		Separazione massima consentita per l'estremità del tubo †
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/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

† La separazione consentita per l'estremità è diversa per i giunti di transizione tipo 307. Per dettagli, fare riferimento al manuale di installazione in cantiere I-300.

SEPARAZIONE CONSENTITA PER L'ESTREMITÀ E FLESSIONE DEL TUBO PER GIUNTI FLESSIBILI PRONTI PER L'INSTALLAZIONE

La separazione e la deflessione consentite per l'estremità del tubo rappresentano l'intervallo nominale massimo di movimento in corrispondenza di ciascun giunto per tubi scanalati per rullatura o a taglio. Si tratta dei valori massimi. Ai fini della progettazione e dell'installazione, questi valori devono essere ridotti del 50% per diametro $\frac{3}{4}$ - $3\frac{1}{2}$ /26,9 - 101,6 mm e 25% per diametro 4"/114,3 mm e superiori.

Dimensioni		Separazione dell'estremità del tubo - pollici/mm		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	(1) Minimo	(2) Massimo	(3) Massimo
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) Separazione minima dell'estremità del tubo, come richiesto dal gambo centrale della guarnizione, per tubi scanalati di taglio o per rullatura. Fare riferimento alla figura (1) che segue.

(2 e 3) Separazione massima dell'estremità del tubo, da utilizzare per la determinazione del movimento complessivo del sistema di tubazioni, per tubi scanalati per rullatura (2) o di taglio (3). Per scopi di progettazione e installazione, le separazioni massime e minime dell'estremità dei tubi vanno ridotte ai valori illustrati nella tabella riportata alla pagina seguente. Queste considerazioni di installazione e progettazione comprendono espansione termica, assetamento, disallineamento d'installazione e sfalsature. Fare riferimento alle figure (2 e 3) che seguono.



(1) Minima separazione consentita dell'estremità del tubo
Scanalatura per rullatura e a taglio



(2) Massima separazione consentita dell'estremità del tubo
scanalato per rullatura



(3) Massima separazione consentita dell'estremità del tubo
scanalato a taglio

Le informazioni continuano alla pagina successiva.

SEPARAZIONE CONSENTITA PER L'ESTREMITÀ E FLESSIONE DEL TUBO PER GIUNTI FLESSIBILI PRONTI PER L'INSTALLAZIONE (CONTINUA)

Dimensioni		Tubo scanalato per rullatura			Tubo scanalato di taglio		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Movimento lineare pollici/mm	Flessione dalla mezzeria		Movimento lineare pollici/mm	Flessione dalla mezzeria	
			Gradi per giunto †	Pollici per un piede di tubo/mm per un metro di tubo		Gradi per giunto †	Pollici per un piede di tubo/mm per un metro di tubo
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

SEPARAZIONE CONSENTITA DELL'ESTREMITÀ DEL TUBO E FLESSIONE DEL TUBO PER GIUNTI FLESSIBILI AGS SU TUBI DIRETTAMENTE SCANALATI

Le cifre relative a deflessione e separazione consentite per l'estremità dei tubi indicano l'intervallo nominale massimo di movimento in corrispondenza di ciascun giunto per tubi scanalati per rullatura secondo le specifiche AGS. Si tratta di valori massimi. Tali cifre vanno ridotte del 25% ai fini della progettazione e installazione.

Dimensioni		TUBI SCANALATI PER RULLATURA SECONDO LE SPECIFICHE AGS		
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Separazione massima consentita per l'estremità del tubo †	Flessione dalla mezzeria	
			Gradi per giunto	Pollici per un piede di tubo/mm per un metro di tubo
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

* Si applica solo ai tubi scanalati per rullatura secondo le specifiche AGS per i giunti flessibili tipo W77 (AGS). Per informazioni sulle specifiche standard per le scanalature per rullatura delle tubazioni, fare riferimento alla tabella separata a pagina 61.

SEPARAZIONE E FLESSIONE CONSENTITA PER L'ESTREMITÀ DEL TUBO CON GIUNTI FLESSIBILI AGS SU TUBI PREPARATI CON AGS VIC-RING®

Le cifre relative a deflessione e separazione consentite per l'estremità dei tubi indicano l'intervallo nominale massimo di movimento consentito in corrispondenza di ciascun giunto. Tali cifre vanno ridotte del 25% ai fini della progettazione e installazione.

Dimensioni		TUBO PREPARATO CON AGS VIC-RING®		
Diametro nominale del tubo - pollici	Dimensioni giunto/ AGS Vic-Ring® pollici/mm	Separazione massima consentita per l'estremità del tubo †	Flessione dalla mezzeria	
			Gradi per giunto	Pollici per un piede di tubo/ mm per un metro di tubo
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

* Si applica solo ai tubi preparati con AGS Vic-Ring® per giunti flessibili AGS tipo W77.

SEPARAZIONE CONSENTITA PER ESTREMITÀ E FLESSIONE DEL TUBO PER GIUNTI FLESSIBILI STANDARD

La separazione e la deflessione consentite per l'estremità del tubo rappresentano l'intervallo nominale massimo di movimento in corrispondenza di ciascun giunto per tubi standard scanalati per rullatura.

I valori per tubazioni scanalate a taglio possono essere raddoppiati. Si tratta dei valori massimi.

Ai fini della progettazione e dell'installazione, questi valori devono essere ridotti del 50% per diametro $\frac{3}{4}$ - $3\frac{1}{2}$ "/26,9 - 101,6 mm e del 25% per diametro 4"/114,3 mm e superiore.

Dimensioni		TUBO STANDARD SCANALATO PER RULLATURA		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Separazione massima consentita per l'estremità del tubo †	Flessione dalla mezzeria	
			Gradi per Giunto	Pollici per un piede di tubo/mm per un metro di tubo
$\frac{3}{4}$	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

† Consultare la nota alla pagina seguente.



SEPARAZIONE CONSENTITA PER ESTREMITÀ E FLESSIONE DEL TUBO PER GIUNTI FLESSIBILI STANDARD (CONTINUA)

Dimensioni		TUBO STANDARD SCANALATO PER RULLATURA		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Separazione massima consentita per l'estremità del tubo †	Flessione dalla mezzeria	
			Gradi per Giunto	Pollici per un piede di tubo/ mm per un metro di tubo
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

* Si applica solo ai tubi standard scanalati **per rullatura** secondo le specifiche per i giunti flessibili tipo 77 (non AGS). Per informazioni sulle specifiche AGS per le scanalature per rullatura, fare riferimento alla tabella separata nella pagina precedente.

§ Si applica solo ai tubi scanalati **per rullatura** per i giunti di ampio diametro tipo 770.

LINEE GUIDA PER L'INSTALLAZIONE DEL PRODOTTO

AVVERTENZA



- **Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.**
- **NON collegare i supporti direttamente ai giunti. Colregarli unicamente alle apparecchiature e al tubo adiacente.**

Il mancato rispetto di queste istruzioni può comportare la rottura del giunto, con conseguenti gravi lesioni personali e danni alla proprietà.

Le seguenti istruzioni forniscono le linee guida generali per l'installazione dei prodotti per tubazioni Victaulic. Per assicurare il corretto assemblaggio dei giunti dei tubi, seguire queste istruzioni.

1. Controllare sempre la guarnizione in dotazione per accertarsi che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Fare riferimento alla sezione "Selezione della guarnizione" del presente manuale, o alla richiesta Victaulic 05.01.
2. I corpi delle valvole, i dischi e gli altri componenti bagnati devono essere compatibili con il fluido presente nel sistema tubazioni. Fare riferimento alla documentazione più aggiornata della Victaulic o contattare la Victaulic per dettagli.
3. Leggere sempre i manuali di istruzioni per il funzionamento e la manutenzione delle macchine per la preparazione dei tubi.
4. Il diametro esterno e le dimensioni di scanalatura del tubo devono essere entro le specifiche attuali pubblicate dalla Victaulic.
5. In caso di giunti rigidi con teste angolate, i dadi vanno serrati in modo uniforme, passando da un lato all'altro sino a ottenere il contatto delle teste dei bulloni. Sono necessari sfilamenti uguali positivi per garantire una giunzione rigida.
6. I giunti rigidi con battuta angolata sono sconsigliati con tubi in plastica PVC.
7. Per giunti flessibili con teste piatte dei bulloni, è necessario serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro e fino al raggiungimento del contatto metallo contro metallo.
8. I giunti a incastro (linguetta ad incastro) devono essere fatti corrispondere perfettamente.
9. Quando per l'installazione di un giunto è specificato un valore di serraggio, questo **DEVE** essere applicato ai dadi per ottenere la corretta installazione. In ogni caso, il serraggio oltre i valori specificati non migliora la tenuta. Il superamento del serraggio specificato di oltre il 25% può provocare danni al prodotto, causando la rottura della giunzione.
10. Per una corretta installazione di giunti AGS™, FireLock EZ™ e QuickVic™ si consigliano chiavi con prese per dadi piuttosto profonde, a causa della maggiore lunghezza dei bulloni associati a questi prodotti. Chiavi con prese per dadi più profonde consentono il totale innesto del dado, necessario durante il serraggio.
11. Se le valvole di ritegno vengono installate troppo vicino a sorgenti con portata di flusso instabile, la durata della valvola di ritegno si abbrevia con il rischio di danneggiare l'intero impianto. Per allungare la durata delle valvole, installarle a una distanza adeguata da pompe, gomiti, espansori, riduttori e altri dispositivi simili. Le prassi per il montaggio dei tubi impongono una distanza minima pari a cinque volte il diametro del tubo, per applicazioni generiche. Sono ammesse distanze comprese tra tre e cinque volte il diametro, purché la velocità del flusso sia inferiore a 2,4 metri al secondo. Le distanze inferiori ai tre diametri sono sconsigliate.
12. Gli elementi filettati femmina Victaulic possono essere montati soltanto con tubi filettati maschio secondo lo standard ANSI. **NOTA:** sono disponibili filettature BSPT (specificare nell'ordine). Per utilizzare gli elementi filettati maschio con accessori speciali, ad esempio sonde, sprinkler pendent a secco, ecc., verificare la compatibilità con il prodotto Victaulic che si sta installando. Per evitare difficoltà di installazione o guasti del giunto, verificare prima l'idoneità degli elementi.
13. Quando si collegano tubi con lo stesso diametro ma spessori di parete/schedule diversi, le specifiche del giunto dovranno fare riferimento al tubo con lo spessore di parete inferiore.

ISTRUZIONI SULL'UTILIZZO DELL'AVVITATORE A IMPULSI

AVVERTENZA

- I dadi vanno serrati in modo uniforme, passando da un lato all'altro, e fino a che non toccano, metallo contro metallo, le teste dei bulloni. Nel caso dei giunti con battute angolate, i raccordi dei tubi saranno rigidi solo se le battute saranno sfalsate in modo uniforme.
- Una volta che l'installazione dei giunti appare come quella delle istruzioni, **NON** utilizzare più l'avvitatore a impulsi.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare il pizzicamento della guarnizione e danni al giunto, causando il guasto del raccordo, gravi infortuni alle persone e danni materiali.

Quando si utilizza un avvitatore a impulsi, la velocità di montaggio può richiedere maggiore attenzione onde garantire che i dadi vengano serrati in modo uniforme, passando da un lato all'altro, fino a completare l'installazione. Per tutti i requisiti di installazione consultare sempre le istruzioni per l'installazione del prodotto specifico.

Gli avvitatori a impulsi non consentono di "avvertire" il livello di serraggio o la coppia per giudicare quanto saldamente è avvitato il dado. Alcuni avvitatori a impulsi sono molto potenti, pertanto è importante conoscere il funzionamento dell'avvitatore, per evitare di danneggiare o rompere i bulloni o le relative teste in fase di installazione. Una volta che l'installazione dei giunti appare come quella delle istruzioni, **NON** utilizzare più l'avvitatore a impulsi.

Se la batteria è esaurita, oppure se l'avvitatore a impulsi è quasi scarico, utilizzare un nuovo avvitatore per rispettare le linee guida per l'installazione del giunto.

Per riuscire a valutare la capacità dell'avvitatore a impulsi, fare dei montaggi di prova con l'avvitatore e la chiave a tubo o delle chiavi tarate. Utilizzando lo stesso metodo, controllare periodicamente gli altri dadi su tutto l'impianto.

Per utilizzare l'avvitatore a impulsi in tutta sicurezza e correttamente, attenersi sempre alle istruzioni operative del costruttore. Verificare, inoltre, di utilizzare delle bussole del tipo corretto per l'installazione dei giunti.

ISPEZIONE DI INSTALLAZIONE

AVVERTENZA

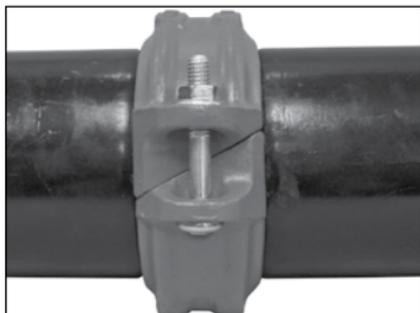
- Ispezionare sempre ciascun giunto per assicurarsi che il prodotto sia correttamente installato.
- Tubi/raccordi di dimensioni maggiori o minori, scanalature poco profonde, eccentriche, spazi tra le teste, ecc., non sono accettabili. È necessario correggere tutte queste condizioni prima di tentare la pressurizzazione del sistema.

La mancata osservanza di queste specifiche può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali, perdite nei giunti e/o la rottura del giunto stesso.

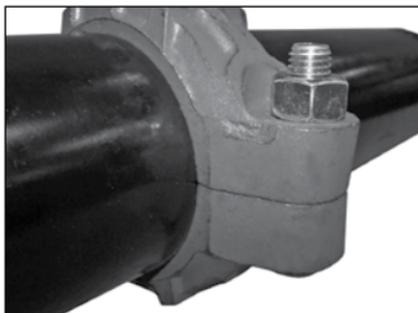
Le procedure corrette, per la preparazione del tubo e l'installazione del giunto, sono essenziali per ottenere le prestazioni massime del raccordo. **PER IL MONTAGGIO CORRETTO DEL RACCORDO DEVONO ESSERE PRESENTI LE CONDIZIONI SEGUENTI.**

1. Il diametro esterno e le dimensioni di scanalatura del tubo devono essere entro le specifiche di scanalatura attuali pubblicate dalla Victaulic.
2. Se non diversamente indicato nelle istruzioni specifiche del prodotto, i giunti dei tubi scanalati Victaulic **DEVONO** essere montati correttamente con le teste dei bulloni saldamente a contatto, metallo su metallo.
3. I risalti dei giunti devono essere completamente innestati in entrambe le scanalature.
4. È necessario comprimere leggermente la guarnizione per consolidare la tenuta.

Esempi di giunti installati correttamente



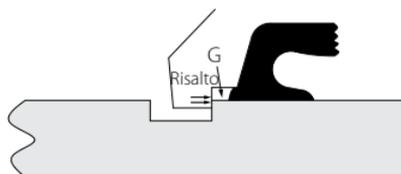
Connessione con battuta angolare standard
(illustrato in precedenza il tipo 005)



Testa del bullone piatta standard
(illustrato in precedenza il tipo 77)

Installazioni con tubi/raccordi di dimensioni inferiori – NON ACCETTABILI

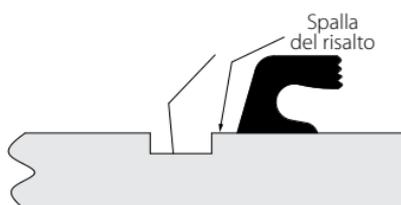
Quando il diametro esterno del tubo o del raccordo è al di sotto della tolleranza, l'innesco delle sezioni dei risalti dei giunti diminuisce sensibilmente. **QUESTO CAUSA LA RIDUZIONE DELLA PRESSIONE OPERATIVA DELLA GIUNZIONE.**



Tubi/raccordi di dimensioni inferiori
Ingrandito per maggiore leggibilità

Inoltre, la compressione aggiunta alla guarnizione è lievissima o assente. L'aumentato spazio "G" tra il tubo e il risalto può anche causare l'estrusione della guarnizione. Questi fattori possono contribuire a ridurre la durata della guarnizione e favorire la perdita del raccordo.

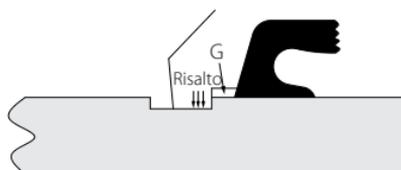
Installazioni con tubi/raccordi di dimensioni superiori – NON ACCETTABILI



Tubi/raccordi di dimensioni superiori
Ingrandito per maggiore leggibilità

Quando il diametro esterno del tubo o del raccordo supera la tolleranza consentita, l'innesco delle sezioni dei risalti dei giunti aumenta al punto che la spalla entra a contatto con il tubo. Questo può causare una riduzione del movimento lineare o angolare. In queste condizioni, le teste dei bulloni possono non raggiungere il contatto metallo contro metallo, la guarnizione può estrudere, la pressione operativa del giunto può essere ridotta come pure la durata della guarnizione.

Installazioni con scanalature poco profonde – NON ACCETTABILI



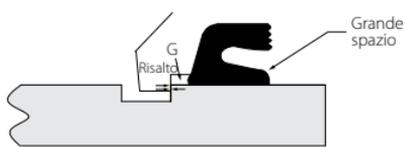
Scanalatura poco profonda
Ingrandito per maggiore leggibilità

Una scanalatura non profonda abbastanza ha lo stesso effetto delle condizioni descritte in precedenza nella sezione "Installazioni con tubi/raccordi di dimensioni inferiori". Inoltre, questa condizione può impedire il completo montaggio dei giunti, lasciando spazi tra le teste dei bulloni.

Installazioni con scanalature profonde – NON ACCETTABILI



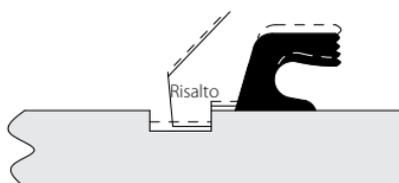
Tubo con scanalature profonde - Figura 1
Ingrandito per maggiore leggibilità



Tubo con scanalature profonde - Figura 2
Ingrandito per maggiore leggibilità

Una scanalatura troppo profonda provoca lo spostamento del giunto per cui uno dei risalti risulta perfettamente innestato (Figura 1 sopra), mentre l'altro lo sarà molto meno (Figura 2 sopra). Ciò ha lo stesso effetto delle condizioni descritte nella sezione "Installazioni con tubi/raccordi di dimensioni inferiori". Se un tubo viene scanalato per rullatura a una dimensione inferiore, inoltre, le sue pareti possono essere soggette a sollecitazioni eccessive che finiscono per indebolirle. Se un tubo viene scanalato a taglio a una dimensione inferiore le pareti al di sotto della scanalatura avranno uno spessore insufficiente.

Installazioni con scanalature eccentriche – NON ACCETTABILI

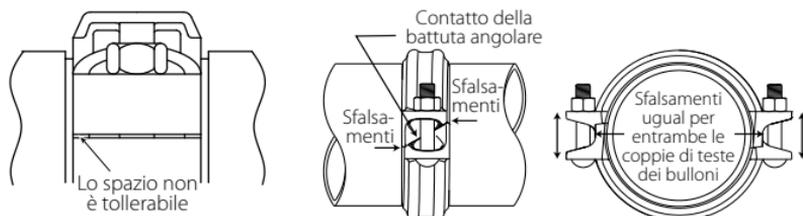


Scanalatura eccentrica

Ingrandito per maggiore leggibilità

Le scanalature eccentriche si verificano di solito a causa di un tubo ovalizzato scanalato con una macchina fissa (ad es. un tornio). Le macchine che fanno ruotare il tubo, invece di ruotare intorno al tubo, possono influenzare questa condizione. Inoltre, questo difetto può verificarsi quando si scanala per rullatura un tubo con ampie variazioni di spessore della parete. Scanalatura eccentrica significa che la scanalatura del tubo è troppo profonda da un lato e troppo poco profonda dall'altro. Questo può portare a una combinazione delle condizioni delineate nelle sezioni "Installazioni con tubi/raccordi di dimensioni superiori" e "Installazioni con tubi con scanalature poco profonde".

Spazi tra le teste dei bulloni – NON ACCETTABILI



(illustrazioni ingrandite per maggiore leggibilità)

Se non indicato diversamente nelle istruzioni specifiche per il prodotto, i giunti dei tubi scanalati Victaulic **DEVONO** essere montati correttamente con le teste dei bulloni saldamente a contatto, metallo contro metallo. Le uniche eccezioni sono costituite dai giunti per cui sono specificati i valori di serraggio. Rispettare i valori di serraggio specificati; tuttavia, alle teste dei bulloni del giunto, il contatto saldo metallo contro metallo può non essere raggiunto al valore di serraggio richiesto. Fare riferimento sempre alle istruzioni per l'installazione del prodotto specifico. È possibile rivolgere le domande relative all'installazione a Victaulic, contattando il numero +39 02 90058 256.

Se le teste dei bulloni non sono a contatto completo, metallo contro metallo:

1. Accertarsi che i risalti del giunto siano innestati nelle scanalature. I risalti del giunto non devono trovarsi sulla superficie esterna del tubo.
2. Accertarsi che i bulloni siano stati serrati completamente.
3. Accertarsi che la guarnizione non venga pizzicata. Sostituire immediatamente le guarnizioni pizzicate. **NOTA:** lubrificare le guarnizioni per prevenirne il pizzicamento. Per tutti i requisiti di lubrificazione, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione del giunto specifico.
4. Accertarsi che non venga utilizzato un tubo o un raccordo di dimensioni superiori.
5. Accertarsi che la scanalatura rispetti le specifiche della Victaulic. Se la scanalatura è poco profonda, scanalare il tubo secondo le specifiche della Victaulic. Se la scanalatura è troppo profonda, eliminare quella sezione del tubo e scanalare un'altra sezione secondo le specifiche della Victaulic.

Ispezionare sempre nuovamente i giunti prima e dopo il test in cantiere per identificare i punti a rischio di guasto. Ispezionare gli spazi sulle teste dei bulloni e/o ai risalti che vanno sugli spallamenti. Se si verifica una qualsiasi di queste condizioni, depressurizzare il sistema e sostituire qualsiasi raccordo dubbio.

NOTA

- **UN TEST DI PRESSIONE INIZIALE DEL SISTEMA RIUSCITO NON COSTITUISCE UNA PROVA DELLA CORRETTA INSTALLAZIONE, NÉ UNA GARANZIA DI PRESTAZIONI A LUNGO TERMINE.**
- **La Victaulic respinge qualsiasi responsabilità per perdite del giunto del tubo o per guasti che possono dipendere dalla mancata osservanza delle istruzioni per l'installazione della Victaulic.**
- **Come per qualsiasi altro metodo di giunzione dei tubi, il successo è determinato dall'elevata attenzione ai dettagli. L'attenta osservanza delle istruzioni riportate nel presente manuale è cruciale per garantire l'affidabilità massima del sistema.**

Giunti “rapidi” pronti all’installazione per tubi con estremità scanalata

Istruzioni per l’installazione



Giunto rigido FireLock EZ™
tipo 009H



Tipo 107H QuickVic™ giunti rigidi
per tubi in acciaio



Giunto flessibile QuickVic™ tipo 177
per tubi in acciaio

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Istruzioni per l'installazione iniziale dei giunti tipo 009H

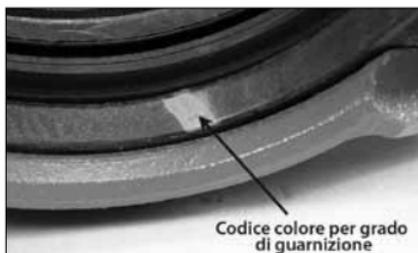


1. NON SMONTARE IL GIUNTO:

I giunti rigidi tipo 009H sono pronti per l'installazione. I giunti presentano un design che consente a chi li installa di non dovere rimuovere bulloni e dadi. Il design facilita l'installazione permettendo all'installatore di inserire direttamente l'estremità scanalata del tubo o i componenti di raccordo nel giunto.

2. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI/COMPONENTI DI RACCORDO:

per garantire la tenuta, la superficie esterna del tubo/componente di raccordo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluso le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, scaglie di vernice, residui di taglio e sporcizia. Il diametro della estremità del tubo scanalato/componente di raccordo non deve superare la svasatura massima consentita. Per informazioni sul diametro massimo consentito per la svasatura, consultare le specifiche di scanalatura Victaulic correnti.

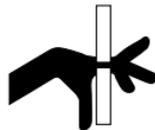


Codice colore per grado di guarnizione

3. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE:

controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Consultare "AVVISO" alla pagina seguente per dettagli sulle temperature di esercizio e altri requisiti. Per la tabella con il codice dei colori, fare riferimento alla sezione "Selezione della guarnizione" di questo manuale.

! AVVERTENZA



- Non lasciare mai un giunto tipo 009H assemblato parzialmente. Un giunto tipo 009H assemblato solo parzialmente può staccarsi e cadere.
- Tenere le mani lontane dalle estremità del tubo/raccordo e dalle aperture dei giunti quando si tenta di inserire nel giunto le estremità scanalate del tubo/raccordo.

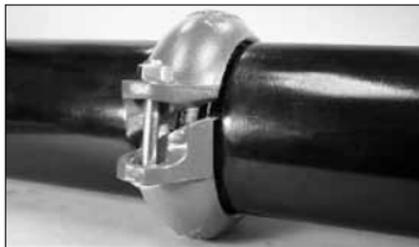
La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

NOTA

- I giunti Victaulic 009H sono progettati **ESCLUSIVAMENTE** per l'uso in sistemi antincendio a umido e a secco (temperature maggiori di $-40^{\circ}\text{F}/-40^{\circ}\text{C}$). Per i raccordi rigidi di sistemi funzionanti a temperature inferiori a $0^{\circ}\text{F}/-18^{\circ}\text{C}$, Victaulic consiglia di utilizzare giunti rigidi tipo 005 FireLock® con guarnizioni di grado "L" in silicone.
- I giunti Victaulic tipo 009H sono provvisti di sistema di guarnizione Vic-Plus™. Non è necessario effettuare alcuna lubrificazione per l'installazione iniziale dei sistemi di tubazioni a umido installati o funzionanti costantemente a temperature superiori a $0^{\circ}\text{F}/-18^{\circ}\text{C}$. Fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 05.03 nel Catalogo generale G-100, che riporta la scheda MSDS Vic-Plus.

La lubrificazione supplementare è richiesta per le guarnizioni Vic-Plus solo in presenza di una delle seguenti condizioni. Se si riscontra una delle seguenti condizioni, applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic alle labbra di tenuta della parte interna della guarnizione.

- Se la guarnizione è stata esposta a fluidi prima dell'installazione
- Se la superficie della guarnizione non è opaca
- Se la guarnizione deve essere installata in un impianto di tubazioni a secco
- Se prima di essere riempito con acqua il sistema deve essere sottoposto a prove in pressione con aria
- Se la guarnizione era già installata in un altro impianto
- Se le giunzioni della superficie di tenuta della guarnizione del tubo sono sollevate o tagliate oppure presentano spaccature o vuoti. Non sempre, però, le guarnizioni lubrificate migliorano le caratteristiche di tenuta in caso di tubazioni in cattivo stato. I tubi devono essere pretrattati e in buono stato, conformemente ai requisiti riportati nelle istruzioni per l'installazione del prodotto



4. ASSEMBLARE IL GIUNTO:

montare la giunzione inserendo nel giunto l'estremità scanalata di un tubo/componente di raccordo. Le estremità del tubo/componenti di raccordo scanalati devono essere inserite nel giunto finché non toccano lo stelo centrale della guarnizione. È necessaria un'ispezione visiva per garantire che le sedi dei giunti siano allineate alle scanalature del tubo/componenti di raccordo.

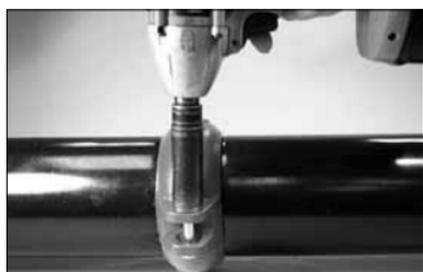
NOTA: È possibile ruotare il giunto per accertarsi che la guarnizione sia posizionata correttamente nella sede.

NOTA: quando si assemblano i giunti tipo 009H sui fondelli, prestare particolare attenzione, verificando che questi ultimi siano completamente alloggiati contro lo stelo centrale della guarnizione. **NON** utilizzare raccordi non Victaulic con i giunti tipo 009H. Utilizzare esclusivamente fondelli FireLock N. 006 con il marchio "EZ" sulla superficie interna o N. 60 con il marchio "QV EZ" sulla superficie interna.

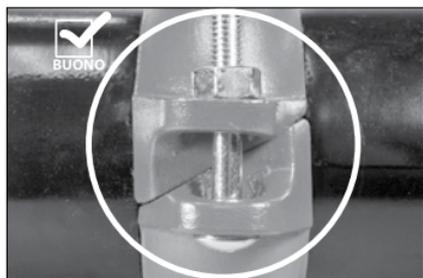
⚠ AVVERTENZA

- Nel caso dei giunti Victaulic rigidi (con battuta angolata), i dadi vanno serrati in modo uniforme, passando da un lato all'altro fino a portarli battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle teste dei bulloni.
- Per i giunti Victaulic rigidi con connessioni con battuta angolare, le stesse devono presentare uno sfalsamento uniforme.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.



5. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati in modo uniforme, a lati alterni, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle connessioni con battuta angolare. Verificare che i risalti dei gusci si innestino completamente nelle scanalature e che gli sfalsamenti sulle teste dei bulloni siano uguali. Per garantire rigidità del giunto sono preferibili sfalsamenti uguali e positivi. **NOTA:** è importante serrare i dadi in modo uniforme per evitare il pizzicamento della guarnizione. Per realizzare il contatto metallo contro metallo delle teste dei bulloni, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo standard. Consultare la sezione "Istruzioni sull'utilizzo dell'avvitatore a impulsi" in questo manuale.

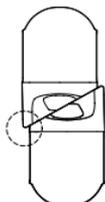


6. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

NOTA

L'ispezione visiva di ogni giunto è fondamentale. I giunti assemblati non correttamente devono essere sistemati prima della messa in funzione del sistema.

✓ BUONO



GIUNTO MONTATO CORRETTAMENTE

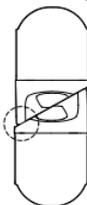
SFALSAMENTO POSITIVO CON CONTATTO DELLE TESTE DEI BULLONI



GIUNTO MONTATO CORRETTAMENTE

SFALSAMENTO NEUTRALE CON CONTATTO DELLE TESTE DEI BULLONI

⊘ CATTIVO



GIUNTO NON MONTATO CORRETTAMENTE

SFALSAMENTO NEGATIVO



GIUNTO NON MONTATO CORRETTAMENTE

DEI BULLONI

- Gli sfalsamenti "negativi" delle teste dei bulloni possono verificarsi quando i dadi non sono serrati in modo uniforme, il che provoca il serraggio eccessivo di un lato, mentre l'altro lato risulta allentato. Inoltre, sfalsamenti "negativi" possono verificarsi se entrambi i dadi sono allentati.

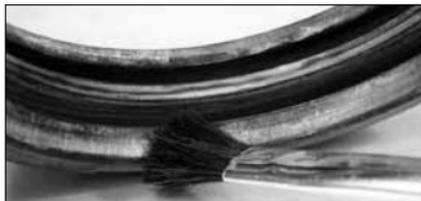
Informazioni utili per il tipo 009H

Dimensioni		Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Pollici/Metrico	Pollici/mm
1 ¼ - 4	1.660 - 4.500 42,4 - 114,3	¾ M10	1 1/16 17
76,1 - 108,0 mm	3.000 - 4.250 76,1 - 108,0	¾ M10	1 1/16 17
133,0 - 139,7 mm	5.250 - 5.500 133,0 - 139,7	½ M12	¾ 18
5	5.563 141,3	½ M12	¾ 18
159,0 - 165,1 mm	6.250 - 6.500 159,0 - 165,1	¾ M16	1 5/16 24
6 - 8	6.625 - 8.625 168,3 - 219,1	¾ M16	1 5/16 24

Istruzioni per reinstallare i giunti tipo 009H

Poiché i gusci dei giunti si conformano al diametro esterno del tubo/raccordo durante l'installazione iniziale, in fase di reinstallazione può accadere che l'innesto dei tubi/raccordo non sia perfetto. In questo caso, per reinstallare il giunto fare riferimento ai passi seguenti.

1. Accertare che il sistema sia depressurizzato e drenato completamente prima di tentare di smontare i giunti.
2. Seguire i punti 2 – 3 a pagina 70.



3. PER IL RIMONTAGGIO DEI GIUNTI TIPO 009H, LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione. È normale che la superficie della guarnizione abbia un aspetto bianco opaco dopo essere stata in servizio.



4. **INSTALLARE LA GUARNIZIONE:** inserire nella guarnizione l'estremità scanalata di un tubo/ componente di raccordo finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione.



5. **UNIRE IL TUBO/COMPONENTI DI RACCORDO:** allineare le due estremità scanalate del tubo/componenti di raccordo. Inserire nella guarnizione l'altra estremità del tubo/componente di raccordo finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione. **NOTA:** assicurarsi che nessuna parte della guarnizione finisca nelle scanalature di entrambi i tubi/ componenti di raccordo.



6. PER AGEVOLARE IL RIASSEMBLAGGIO:

è possibile inserire un bullone nei gusci e avvitarsi sopra il dado, ma senza serrarlo per consentire di montare il giunto pre-assemblato su un lato, come mostrato in precedenza. **NOTA:** Il dado deve essere avvitato solamente per fino all'estremità del bullone.



7. **INSTALLARE I GUSCI:** installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci si innestino correttamente nelle scanalature su entrambi i tubi/componenti di raccordo.



8. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/DADO:

installare l'ultimo bullone e serrare il dado solo a mano. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.

9. **SERRARE I DADI:** seguire i passi 5 e 6 riportati sulla pagina precedente per portare a termine l'assemblaggio.

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Istruzioni per l'installazione iniziale dei giunti tipo 107H



1. NON SMONTARE IL GIUNTO: i giunti rigidi tipo 107H sono pronti per l'installazione. Il giunto ha un design che consente a chi lo installa di non dovere rimuovere bulloni e dadi. Il design facilita l'installazione permettendo all'installatore di inserire direttamente l'estremità scanalata del tubo/componenti di raccordo nel giunto.

2. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI/COMPONENTI DI RACCORDO: per garantire la tenuta, la superficie esterna del tubo/componente di raccordo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluso le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, scaglie di vernice, residui di taglio e sporcizia. Il diametro rilevato sulle estremità del tubo scanalato/componente di raccordo non deve superare la svasatura massima consentita. Per informazioni sul diametro massimo consentito per la svasatura, consultare le specifiche di scanalatura Victaulic correnti.

3. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE: controllare la guarnizione verificando che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Fare riferimento alla sezione "Selezione della guarnizione" del presente manuale, per la tabella con i codici dei colori.

! AVVERTENZA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni o pizzicamento della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



4. LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:

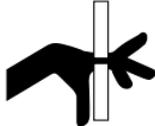
applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante al silicone solo sul bordo interno della guarnizione. **NOTA:** la superficie esterna della guarnizione è già dotata di lubrificante quindi non è necessario aggiungerne altro rimuovendo la guarnizione dai gusci.



5. ASSEMBLARE IL GIUNTO: montare la giunzione inserendo nel giunto l'estremità scanalata di un tubo/componente di raccordo. Le estremità del tubo/componenti di raccordo scanalati devono essere inserite nel giunto finché non toccano lo stelo centrale della guarnizione. È necessaria un'ispezione visiva per garantire che le sedi di accoppiamento siano allineate alle scanalature del tubo/componenti di raccordo.

NOTA: è possibile ruotare il giunto per accertarsi che la guarnizione entri correttamente nella sede.

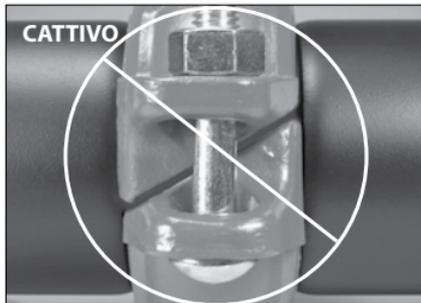
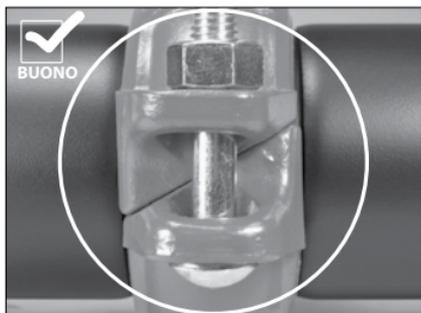
NOTA: quando si assemblano i giunti tipo 107H sui tappi terminali, prestare particolare attenzione, verificando che questi ultimi siano completamente alloggiati contro lo stelo centrale della guarnizione. **NON** utilizzare raccordi non Victaulic con i giunti tipo 107H. Utilizzare esclusivamente fondelli Victaulic n. 60 contenenti i contrassegni "QV" o "QV/EZ" nella parte interna. I fondelli per acciaio inossidabile Victaulic N. 460-SS non vanno utilizzati con i giunti tipo 107H. I tappi di estremità n. 460-SS devono essere utilizzati solo con i giunti rigidi per tubi in acciaio inossidabile tipo 89.

 AVVERTENZA	
	
<ul style="list-style-type: none">• Non lasciare mai un giunto tipo 107H assemblato parzialmente. Un giunto tipo 107H assemblato solo parzialmente può staccarsi e cadere.• Tenere le mani lontane dalle estremità del tubo/raccordo e dalle aperture dei giunti quando si tenta di inserire nel giunto le estremità scanalate del tubo/raccordo. <p>La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.</p>	

 AVVERTENZA
<ul style="list-style-type: none">• Nel caso dei giunti Victaulic rigidi (con battuta angolata), i dadi vanno serrati in modo uniforme, passando da un lato all'altro fino a portarli battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle teste dei bulloni.• Per i giunti Victaulic rigidi con connessioni con battuta angolare, le stesse devono presentare uno sfalsamento uniforme.• Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati. <p>La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.</p>



6. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati in modo uniforme, a lati alterni e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle connessioni con battuta angolare. Verificare che i risalti dei gusci si innestino completamente nelle scanalature e che gli sfalsamenti sulle teste dei bulloni siano uguali. Per garantire rigidità del giunto sono preferibili sfalsamenti uguali e positivi. **NOTA:** è importante serrare i dadi in modo uniforme per evitare il pizzicamento della guarnizione. Per realizzare il contatto metallo contro metallo delle teste dei bulloni, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo. Consultare la sezione "Istruzioni sull'utilizzo dell'avvitatore a impulsi".

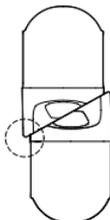


7. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

NOTA

L'ispezione visiva di ogni giunto è fondamentale. I giunti assemblati non correttamente devono essere sistemati prima della messa in funzione del sistema.

✓ BUONO

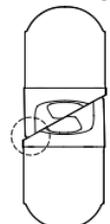


GIUNTO MONTATO CORRETTAMENTE
SFALSAMENTO POSITIVO CON CONTATTO DELLE TESTE DEI BULLONI



GIUNTO MONTATO CORRETTAMENTE
SFALSAMENTO NEUTRALE CON CONTATTO DELLE TESTE DEI BULLONI

⊘ CATTIVO



GIUNTO NON MONTATO CORRETTAMENTE
SFALSAMENTO NEGATIVO



GIUNTO NON MONTATO CORRETTAMENTE
DEI BULLONI

- Gli sfalsamenti "negativi" delle teste dei bulloni possono verificarsi quando i dadi non sono serrati in modo uniforme, il che provoca il serraggio eccessivo di un lato, mentre l'altro lato risulta allentato. Inoltre, sfalsamenti "negativi" possono verificarsi se entrambi i dadi sono allentati.

Informazioni utili per il tipo 107H

Dimensioni		Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Pollici/ Metrico	Pollici/ mm
2 - 2 1/2	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	3/8 M10	1/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	3/8 M10	1/16 17
3 - 5	3.500 - 5.563 88,9 - 141,3	1/2 M12	7/8 22
139,7 mm	5.500 139,7	1/2 M12	7/8 22
165,1 mm	6.500 165,1	5/8 M16	1 1/16 27
6 - 8	6.625 - 8.625 168,3 - 219,1	5/8 M16	1 1/16 27

Istruzioni per reinstallare i giunti tipo 107H

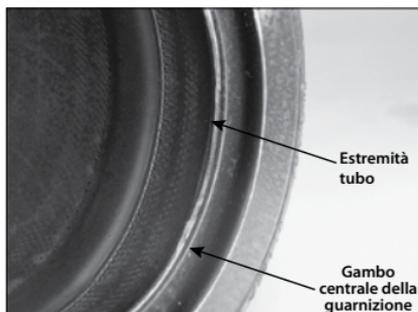
Poiché i gusci dei giunti si conformano al diametro esterno del tubo/raccordo durante l'installazione iniziale, in fase di reinstallazione può accadere che l'innesto dei tubi/raccordo non sia perfetto. In questo caso, per reinstallare il giunto fare riferimento ai passi seguenti.

1. Accertare che il sistema sia depressurizzato e drenato completamente prima di tentare di smontare i giunti.
2. Seguire i punti 2 - 3 a pagina 74.



3. LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione. È normale che la superficie della guarnizione abbia un aspetto bianco opaco dopo essere stata in servizio. **NOTA: I GUSCI E LE GUARNIZIONI DEI GIUNTI 107H E DEI GIUNTI 107 NON SONO INTERCAMBIABILI.**



4. **INSTALLARE LA GUARNIZIONE:** inserire nella guarnizione l'estremità scanalata di un tubo/ componente di raccordo finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione.



5. **UNIRE IL TUBO/COMPONENTI DI RACCORDO:** allineare le due estremità scanalate del tubo/componenti di raccordo. Inserire nella guarnizione l'altra estremità del tubo/componente di raccordo finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione. **NOTA:** assicurarsi che nessuna parte della guarnizione finisca nelle scanalature di entrambi i tubi/ componenti di raccordo.



6. PER AGEVOLARE IL RIASSEMBLAGGIO:

è possibile inserire un bullone nei gusci e avvitarsi sopra il dado, ma senza serrarlo per consentire di montare il giunto pre-assemblato su un lato, come mostrato in precedenza. **NOTA:** Il dado deve essere avvitato solamente per fino all'estremità del bullone.

8. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/

DADO: installare l'ultimo bullone e serrare il dado solo a mano. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.

9. SERRARE I DADI: seguire i passi 6 e 7 a pagina 76 per portare a termine l'assemblaggio.



7. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci si innestino correttamente nelle scanalature su entrambi i tubi/componenti di raccordo.

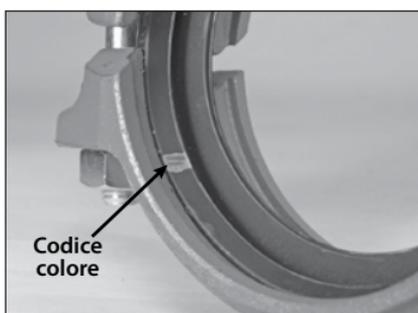
AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Istruzioni per l'installazione iniziale dei giunti tipo 177



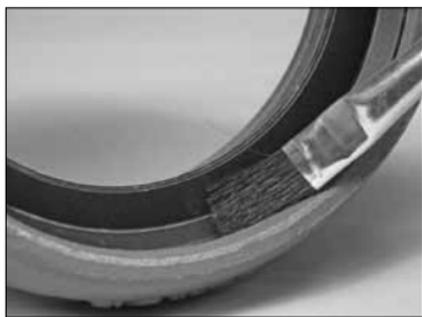
1. NON SMONTARE IL GIUNTO: i giunti rigidi tipo 177 sono pronti per l'installazione. Il giunto ha un design che consente a chi lo installa di non dovere rimuovere bulloni e dadi. Il design facilita l'installazione permettendo all'installatore di inserire direttamente l'estremità scanalata del tubo/componenti corrispondenti nel giunto.

2. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI/COMPONENTI DI RACCORDO: per garantire la tenuta, la superficie esterna del tubo/componente di raccordo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluso le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, scaglie di vernice, residui di taglio e sporcizia. Il diametro rilevato sulle estremità del tubo scanalato/componente di raccordo non deve superare la svasatura massima consentita. Per informazioni sul diametro massimo consentito per la svasatura, consultare le specifiche di scanalatura Victaulic correnti.

3. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE: controllare la guarnizione verificando che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Fare riferimento alla sezione "Selezione della guarnizione" del presente manuale, per la tabella con i codici dei colori.

AVVERTENZA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni o pizzicamento della guarnizione durante l'installazione.
- In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.

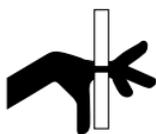


4. LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante al silicone solo sul bordo interno della guarnizione. **NOTA:** la superficie esterna della guarnizione è già dotata di lubrificante quindi non è necessario aggiungerne altro rimuovendo la guarnizione dai gusci.



AVVERTENZA



- Non lasciare mai un giunto tipo 177 montato parzialmente. Un giunto tipo 177 montato solo parzialmente può staccarsi e cadere.
- Tenere le mani lontane dalle estremità del tubo/raccordo e dalle aperture dei giunti quando si tenta di inserire nel giunto le estremità scanalate del tubo/raccordo.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

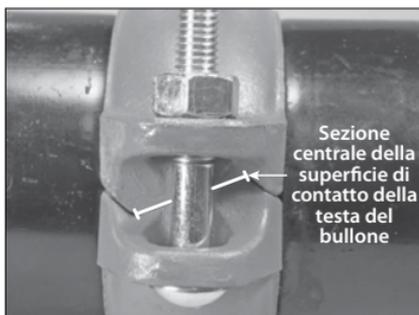
5. ASSEMBLARE IL GIUNTO: montare la giunzione inserendo nel giunto l'estremità scanalata di un tubo/componente di raccordo. Le estremità del tubo/componenti di raccordo scanalati devono essere inserite nel giunto finché non toccano lo stelo centrale della guarnizione. È necessaria un'ispezione visiva per garantire che le sedi di accoppiamento siano allineate alle scanalature del tubo/componenti di raccordo. **NOTA:** è possibile ruotare il giunto per accertarsi che la guarnizione entri correttamente nella sede.

NOTA: quando si assemblano i giunti tipo 177 sui tappi terminali, prestare particolare attenzione, verificando che questi ultimi siano completamente alloggiati contro lo stelo centrale della guarnizione. NON utilizzare raccordi non Victaulic con i giunti tipo 177.

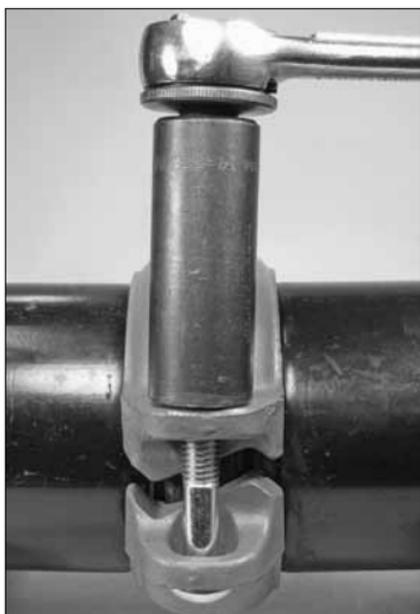
AVVERTENZA

- I giunti flessibili Victaulic QuickVic sono caratterizzati da una funzionalità per centrare le teste dei bulloni. È importante serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. La sezione centrale della superficie di contatto della testa del bullone deve essere in pieno contatto metallo contro metallo per garantire una giunzione flessibile.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

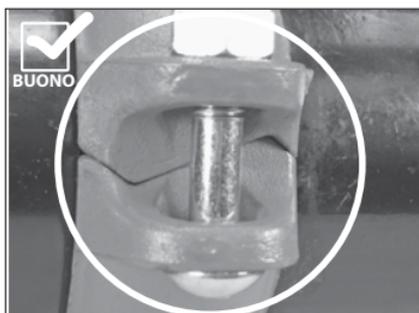
La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.



NOTA: è possibile portare le sezioni esterne delle teste dei bulloni in contatto metallo contro metallo, senza che il contatto sia completamente avvenuto nella sezione centrale delle superfici di contatto della testa del bullone. Per estendere il contatto metallo contro metallo all'intera sezione della testa dei bulloni è necessario serrare ulteriormente i dadi. Per informazioni dettagliate, fare riferimento alle figure alla pagina seguente.



Per evitare il pizzicamento della guarnizione, è inoltre importante serrare i dadi in modo uniforme alternando i lati. Per realizzare il contatto metallo contro metallo delle teste dei bulloni, è possibile utilizzare un'avvitatrice a impulsi o una chiave a tubo. Fare riferimento alla sezione "Istruzioni sull'utilizzo dell'avvitatore a impulsi".



6. SERRARE I DADI: serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle teste. La sezione centrale delle superfici di contatto della testa del bullone deve essere in pieno contatto metallo contro metallo per garantire che la giunzione sia assemblata correttamente. Verificare che i risalti dei gusci s'inseriscano nelle scanalature durante il serraggio.

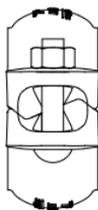


7. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo in tutta la sezione della testa.

NOTA

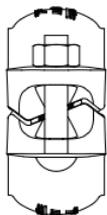
L'ispezione visiva di ogni giunto è fondamentale.
I giunti assemblati non correttamente devono essere sistemati prima della messa in funzione del sistema.

✓ BUONO

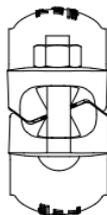


GIUNTO MONTATO CORRETTAMENTE
CONTATTO COMPLETO TESTA DEI BULLONI

⊘ CATTIVO



GIUNTO NON MONTATO
CORRETTAMENTE
SPAZIO COMPLETO
TESTA DEI BULLONI



GIUNTO NON MONTATO
CORRETTAMENTE
SPAZIO TESTA DEI
BULLONI NELLA
SEZIONE CENTRALE

Informazioni utili per tipo 177

Dimensioni		Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
Diametro nominale pollici/mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/unità metrica	pollici/mm
2 - 2 1/2	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	3/8 M10	1 1/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	3/8 M10	1 1/16 17
3 - 5	3.500 - 5.563 88,9 - 141,3	1/2 M12	7/8 22
139,7 mm	5.500 139,7	1/2 M12	7/8 22
6 - 8	6.625 - 8.625 168,3 - 219,1	5/8 M16	1 1/16 27

Istruzioni per la reinstallazione dei giunti tipo 177

Poiché i gusci dei giunti si conformano al diametro esterno del tubo/raccordo durante l'installazione iniziale, in fase di reinstallazione può accadere che l'innesto dei tubi/raccordo non sia perfetto. In questo caso, per reinstallare il giunto fare riferimento ai passi seguenti.

1. Accertare che il sistema sia depressurizzato e drenato completamente prima di tentare di smontare i giunti.
2. Seguire i punti 2 – 3 a pagina 79.

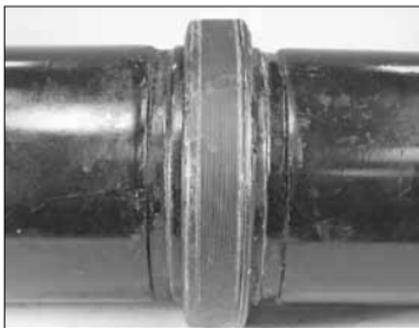


3. LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione. È normale che la superficie della guarnizione abbia un aspetto bianco opaco dopo essere stata in servizio.



4. **INSTALLARE LA GUARNIZIONE:** inserire nella guarnizione l'estremità scanalata di un tubo/ componente di raccordo finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione.



5. UNIRE IL TUBO/COMPONENTI DI

RACCORDO: allineare le due estremità scanalate del tubo/componenti di raccordo. Inserire nella guarnizione l'altra estremità del tubo/componente di raccordo finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione. **NOTA:** assicurarsi che nessuna parte della guarnizione finisca nelle scanalature di entrambi i tubi/ componenti di raccordo.

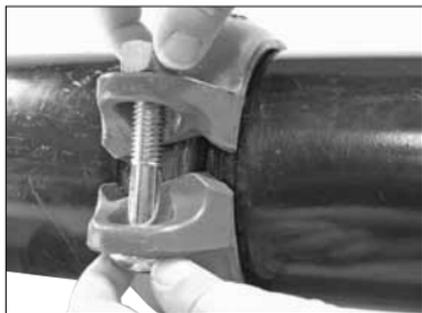


6. PER AGEVOLARE IL RIASSEMBLAGGIO:

è possibile inserire un bullone nei gusci e avvitarsi sopra il dado, ma senza serrarlo per consentire di montare il giunto pre-assemblato su un lato, come mostrato in precedenza. **NOTA:** il dado deve essere avvitato solamente per fino all'estremità del bullone.



7. **INSTALLARE I GUSCI:** installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci si innestino correttamente nelle scanalature su entrambi i tubi/componenti di raccordo.



8. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/

DADO: installare l'ultimo bullone e serrare il dado solo a mano. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.

9. SERRARE I DADI: per completare l'assemblaggio, seguire i punti 6 e 7 della sezione "Istruzioni per l'installazione iniziale dei giunti tipo 177".

Giunti standard per tubo con estremità scanalata

Istruzioni per l'installazione



Giunto rigido FireLock tipo 005



Giunto rigido Zero-Flex tipo 07



Giunto flessibile tipo 75



Giunto flessibile standard Tipo 77



Giunto rigido tipo 89 per tubo in acciaio inossidabile



Riduttore tipo 750

NOTA: in questa sezione sono rappresentati ulteriori tipi di giunto

FASI PREPARATORIE PER L'INSTALLAZIONE DEI GIUNTI

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
 - Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
 - Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.



1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI: per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluso le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, scaglie di vernice, residui di taglio e sporcizia.

2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE: controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

NOTA

Solo per i prodotti FireLock:

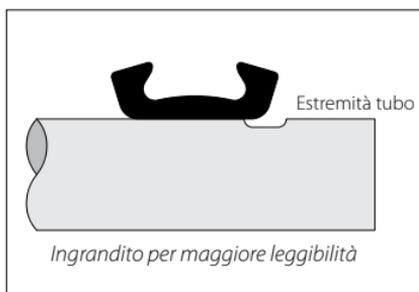
- Alcuni prodotti Victaulic possono disporre di sistema di guarnizione Vic-Plus™. Se con il sistema di guarnizione Vic-Plus è fornito il giunto, non è necessario effettuare alcuna lubrificazione aggiuntiva per l'installazione iniziale degli impianti di tubazioni a umido installati o funzionanti costantemente a temperature superiori a -18 °C (0° F).
- PER ULTERIORI INFORMAZIONI, FARE RIFERIMENTO ALLA SEZIONE "LUBRIFICAZIONE" E ALLA "NOTA SUI SISTEMI DI PROTEZIONE ANTINCENDIO CON TUBI A SECCO".

⚠ NOTA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.
- In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



3. POSIZIONARE LA GUARNIZIONE: posizionare la guarnizione sull'estremità del tubo. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo.



3a. Per giunti di maggiore dimensione (non AGS) (14"/355,6 mm e superiori):

potrebbe risultare più facile montare la guarnizione posizionandola al rovescio sul tubo (con il lato interno rivolto verso l'alto) per poi rivoltarla in posizione. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo.



4. COLLEGARE LE ESTREMITÀ

DEL TUBO: allineare le estremità dei tubi. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale tra la scanalatura in ciascun'estremità del tubo. Assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature dell'estremità del tubo.



4a. Se la guarnizione è stata rovesciata come descritto nel punto 3a per giunti (non AGS) di maggiori dimensioni:

portare la guarnizione in posizione e centrarla tra le scanalature di ciascun tubo. Assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature dell'estremità del tubo.

Tipo 005 – Giunto rigido FireLock®

Tipo 07 – Giunto rigido Zero-Flex® (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori)

Tipo 489 – Giunto rigido in acciaio inossidabile per tubi in acciaio inossidabile (4"/114,3 mm e dimensioni inferiori)

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono illustrate con fotografie del giunto tipo 005. Tuttavia, le stesse istruzioni per l'installazione sono valide anche per i giunti rigidi tipo 489, i giunti rigidi in acciaio inossidabile e giunti rigidi Zero-Flex tipo 07, negli intervalli di dimensioni, come sopra elencato.

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".



2. **ASSEMBLARE I GUSCI:** inserire un bullone nei gusci e avvitarvi sopra il dado, ma senza serrarlo per consentire la funzione di "oscillazione" mostrata in precedenza. **NOTA:** il dado non deve superare l'allineamento con l'estremità del bullone.

⚠ NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.
- In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



3. **INSTALLARE I GUSCI:** utilizzare la funzione di "oscillazione" per installare i gusci sulla guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.

NOTA

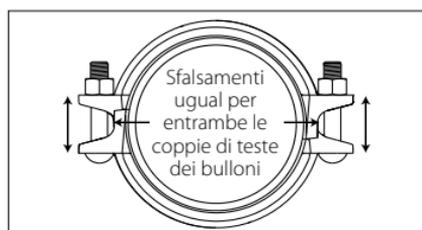
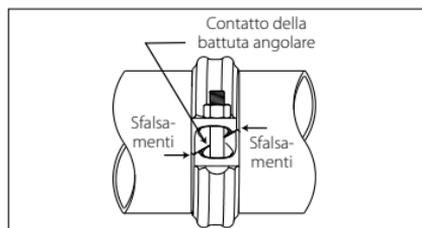
Per giunti tipo 489 forniti con dadi e bulloni in acciaio inossidabile:

- Applicare un composto anti grippaggio sulle filettature dei bulloni prima di serrare i dadi.



4. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/

DADO: installare l'ultimo bullone e serrare il dado solo a mano. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



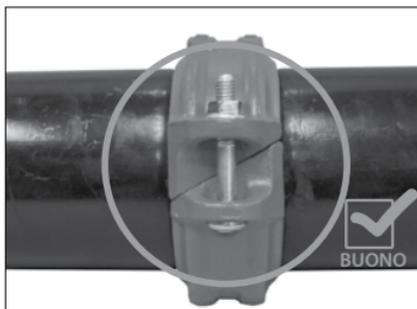
Ingrandito a scopo illustrativo

5. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati tutti in modo uniforme, a lati alterni, fino a che si realizza il contatto metallo contro metallo alle connessioni con battuta angolare. Verificare che le linguette degli alloggiamenti s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità del tubo e che gli sfalsamenti sulle teste dei bulloni siano uguali. Le sfalsature uguali e positive sono necessarie per garantire rigidità al giunto (fare riferimento all'esempio di sopra). **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare in modo uniforme tutti i dadi.

⚠ AVVERTENZA

- Nel caso dei giunti Victaulic rigidi (con battuta angolare), i dadi vanno serrati in modo uniforme, passando da un lato all'altro fino a portarli in battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle teste dei bulloni.
- Per i giunti Victaulic rigidi a battuta angolare, le stesse devono presentare uno sfalsamento uniforme in corrispondenza delle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.



6. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

6a. SOLO PER GIUNTI TIPO 489: Il giunto tipo 489 richiede un serraggio specifico (consultare la tabella seguente).

Requisiti di serraggio per tipo 489

Dimensioni		Requisiti di serraggio
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre N*m
1 ½ – 2 ½	1.900 – 2.875 48,3 – 73,0	18 25
76,1 mm	3.000 76,1	18 25
3 – 4	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	45 61

Informazioni utili sui tipi 005, 07, e 489

Dimensioni		Tipo 005		Tipo 07		Style 489	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm
1	1.315 33,7	—	—	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	—	—
1 $\frac{1}{4}$	1.660 42,4	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	—	—
1 $\frac{1}{2}$	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 $\frac{1}{2}$	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 $\frac{1}{2}$	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	$\frac{15}{16}$ 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	$\frac{15}{16}$ 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	—	—

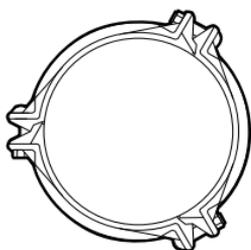
! AVVERTENZA



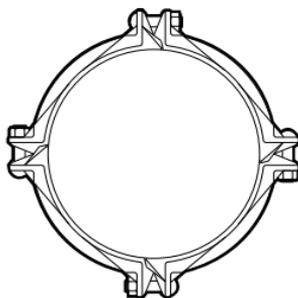
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Giunti tipo 07, da 14"/355,6 mm o maggiori, sono realizzati lega, come mostrato in basso, per un più facile utilizzo.



Misure standard 14" – 18"/
355,6 – 457 mm

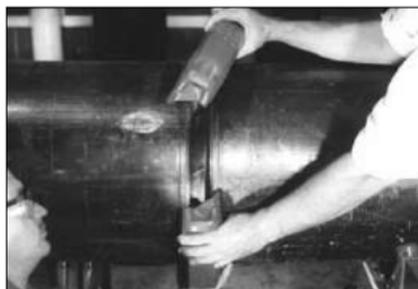


Misure standard 20" – 24"/
508 – 610 mm

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".



2. **MONTARE I SEGMENTI:** montare i segmenti sciolti (i dadi devono essere allineati con l'estremità del bullone), lasciando fuori un bullone col dado per consentire la funzione di "oscillazione", oppure montare i segmenti sciolti sulle due metà (preferire la soluzione che permette un montaggio più facile).



3. **INSTALLARE I GUSCI:** utilizzare la funzione di "oscillazione" per installare i gusci sulla guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.

⚠ NOTA

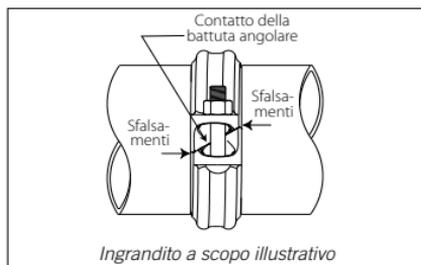
- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



4. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/

DADO: sostenendo il peso dell'assemblaggio, installare l'altro bullone e avvitarsi sopra il dado, solo a mano. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



5. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati tutti in modo uniforme, a lati alterni, fino a che si realizza il contatto metallo contro metallo alle connessioni con battuta angolare. Verificare che i risalti dei gusci si innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità del tubo e che gli sfalsamenti sulle teste dei bulloni siano uguali. Le sfalsature uguali e positive sono necessarie per garantire rigidità al giunto (fare riferimento all'esempio di sopra). **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare in modo uniforme tutti i dadi.

5a. APPLICARE LA COPPIA: serrare ogni dado utilizzando una chiave torsionometrica. Per informazioni sui valori di serraggio, fare riferimento alla tabella successiva. **NOTA:** se la coppia di serraggio specificata viene raggiunta prima del contatto metallo-metallo tra le connessioni con battuta angolare, controllare l'assemblaggio facendo riferimento a quanto specificato nella sezione "Ispezione di installazione".

6. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascun giunto per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.

Requisiti di serraggio per tipo 07

Dimensioni		Coppia Requisiti
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre N*m
14 - 18	14,000 - 18,000	250
	355,6 - 457	339
20 - 24	20,000 - 24,000	300
	508 - 610	407

⚠ AVVERTENZA

- Per i giunti Victaulic tipo 07 con misure da 14"/355,6 mm o maggiori, è necessario serrare i dadi in modo uniforme, con uno schema incrociato, e fino al raggiungimento del contatto metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni e fino al raggiungimento del valore di serraggio specificato.
- Per i giunti Victaulic rigidi con connessioni con battuta angolare, le stesse devono presentare uno sfalsamento uniforme.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare problemi alla giunzione, gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Informazioni utili per tipo 07

Dimensioni		Tipo 07	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/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

Tipo HP-70 – Giunto rigido (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori)

Tipo 89 – Giunto rigido per tubi in acciaio inossidabile

Tipo 489 – Giunto rigido in acciaio inossidabile per tubo in acciaio inossidabile (139,7 mm e dimensioni maggiori)

Tipo 489DX – Giunto rigido per tubi in acciaio inossidabile duplex e super duplex

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
 - Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
 - Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono illustrate con fotografie del giunto rigido tipo 89 per tubi in acciaio inossidabile. Tuttavia, le stesse istruzioni di installazione sono valide anche per i giunti tipo HP-70, 489, e 489DX nelle dimensioni sopra indicate.

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".

completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.

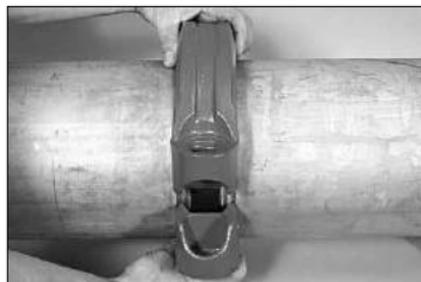
NOTA

Per giunti tipo HP-70:

- verificare sempre che il tipo di guarnizione sia quello fornito unitamente al giunto. Se la guarnizione è di tipo EndSeal®, è necessario seguire le istruzioni per HP-70ES riportate a pagina 98 di questo manuale.

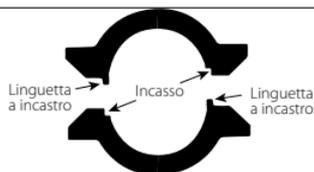
⚠ NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.
- In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



NOTA

Per i giunti tipo 489/489DX dotati di bulloni e dadi in acciaio inossidabile, prima di serrare i dadi applicare uno strato di composto anti grippaggio sulle filettature.

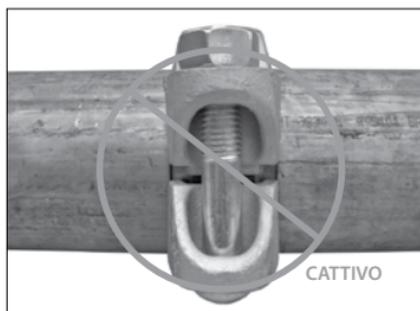


Ingrandito a scopo illustrativo



2. **INSTALLARE I GUSCI:** installare i gusci sopra la guarnizione, verificando il corretto posizionamento del meccanismo a incastro. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino

3. **INSTALLARE I BULLONI/DADI:** installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



4. SERRARE I DADI: serrare tutti i dadi in modo uniforme, a lati alterni. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi. Serrare ogni dado utilizzando una chiave torsiometrica. Per informazioni sui valori di serraggio, fare riferimento alla tabella successiva. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme.

NOTA

- Per i giunti tipo HP-70 da 6 - 12"/ 168,3 - 323,9 mm, non è specificato alcun requisito di serraggio. I dadi vanno comunque serrati in modo uniforme, su lati alterni, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.

5. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascun giunto per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.

⚠ AVVERTENZA

- I risalti dei gusci devono inserirsi perfettamente entro gli appositi incastri.
- I dadi dei giunti tipo HP-70, 89, 489 e 489DX devono essere serrati al valore di serraggio specificato elencato in queste istruzioni, per garantire un assemblaggio corretto.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Requisiti di serraggio per i tipi HP-70, 89, 489 e 489DX

Dimensioni		Requisiti di serraggio			
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo HP-70	Tipo 89	Style 489	Tipo 489DX
		piedi-libbre N*m	piedi-libbre N*m	piedi-libbre N*m	piedi-libbre 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

† Per i giunti tipo HP-70 da 6 - 12 pollici/168,3 - 323,9 mm, non è specificato alcun requisito di serraggio. I dadi vanno comunque serrati in modo uniforme, su lati alterni, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare tutti i dadi in modo uniforme.

Informazioni utili sui tipi HP-70, 89, 489 e 489DX

Dimensioni		Tipo HP-70		Tipo 89		Style 489		Tipo 489DX	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/mm						
2 - 3	2.375 - 3.500 60,3 - 88,9	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
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						

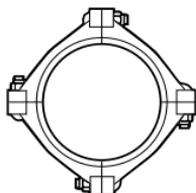
! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

I giunti tipo HP-70, da 14"/355,6 mm e oltre, sono realizzati mediante fusione come mostrato di seguito, per renderli più maneggevoli.



Misure standard 14" - 18"/
355,6 - 457 mm

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".

NOTA

Per giunti tipo HP-70:

- Verificare sempre il tipo di guarnizione fornito unitamente al giunto. Se la guarnizione è di tipo EndSeal® è necessario seguire le istruzioni per HP-70ES riportate a pagina 98 di questo manuale.



2. **MONTARE I SEGMENTI:** montare i segmenti allentati in due metà uguali, come mostrato sopra. Per agevolare l'assemblaggio sul tubo, lasciare uno spazio tra i segmenti.

! NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

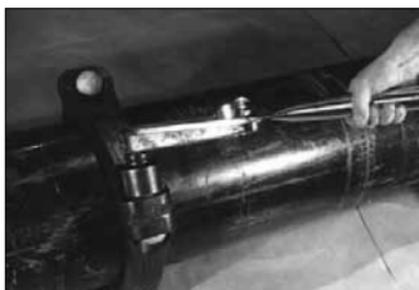
In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



3. **INSTALLARE IL PRIMO GRUPPO DI SEGMENTI:** installare sulla guarnizione una delle metà premontate. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.

3a. INSTALLARE IL RIMANENTE

GRUPPO DI SEGMENTI: installare sul tubo il secondo gruppo. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi. Sostenendo il peso del gruppo, installare gli altri bulloni e avvitarsi sopra i dadi, solo con le mani. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



4. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati tutti in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci si inseriscano perfettamente nelle scanalature. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare in modo uniforme tutti i dadi.

4a. APPLICARE LA COPPIA: serrare ogni dado utilizzando una chiave torsiometrica. Per informazioni sui valori di serraggio, fare riferimento alla tabella successiva. Poiché sono necessari valori di serraggio elevati, si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di coppia a ingranaggi.

4b. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.

AVVERTENZA

- Per un assemblaggio corretto, è necessario serrare i dadi in modo uniforme, fino al raggiungimento del contatto metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni e fino al raggiungimento del valore di serraggio specificato, indicato nelle presenti istruzioni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Requisiti di serraggio per il tipo HP-70

Dimensioni		Requisiti di serraggio
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre N*m
14	14.000 355,6	600 814
16	16.000 406,4	700 949

Informazioni utili per tipo HP-70

Dimensioni		Tipo HP-70	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/mm
14 - 16	14.000 - 16.000 355,6 - 406,4	1 ¼ M30	2 50

! AVVERTENZA



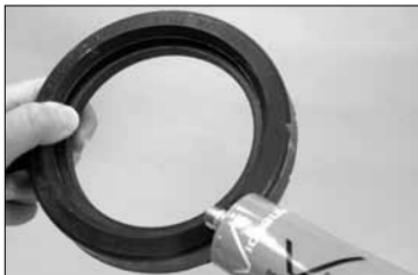
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

! AVVERTENZA

- I giunti tipo HP-70ES devono essere impiegati Soltanto con tubi e/o raccordi dotati di scanalature secondo le specifiche EndSeal® "ES".

La mancata osservanza della presente istruzione può causare il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.



NOTA

- I giunti di tipo HP-70ES non devono essere utilizzati con valvole a farfalla Victaulic serie 700.

2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione per verificare che sia adatta all'utilizzo previsto. La guarnizione tipo HP-70ES è modellata con un gambo centrale che si inserisce tra le estremità dei tubi. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

! NOTA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEL TUBO:

per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (ivi compresi cordoni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia. I tubi devono essere scanalati per rullatura o a taglio secondo le specifiche di scanalatura Victaulic EndSeal® riportate in questo manuale.



3. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

inserire l'estremità scanalata del tubo nella guarnizione finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione.



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi e unirle. Inserire l'altra estremità del tubo nella guarnizione finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione. **NOTA:** assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature dei due tubi.



5. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sopra la guarnizione, verificando il corretto posizionamento del meccanismo a incastro. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.

! NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci. In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



6. INSTALLARE I BULLONI/DADI:

installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



7. SERRARE I DADI:

serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci s'inseriscano perfettamente nelle scanalature. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme.

7a. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

! AVVERTENZA

- I risalti dei gusci devono inserirsi perfettamente entro gli appositi incastri.
- Per un corretto assemblaggio, serrare i dadi in modo uniforme, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare problemi alla giunzione, gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Informazioni utili per tipo HP-70ES

Dimensioni		Tipo HP-70ES	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/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 5/8 41

AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- I giunti di derivazione tipo 72 non sono consigliati per applicazioni in depressione. Inoltre, i tappi di estremità Victaulic #60 non devono essere utilizzati con giunti di derivazione tipo 72 in sistemi che potrebbero funzionare in depressione.
- La guarnizione tipo 72 contiene un anello laminato per migliorare la tenuta. **NON** rimuovere quest'anello, potrebbe verificarsi una perdita.
- I giunti di derivazione tipo 72 sono progettati per l'impiego su tratti di tubi dritti. Per informazioni sulle installazioni su raccordi, contattare Victaulic.



2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

NOTA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



3. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la guarnizione sull'estremità del tubo in modo che i bordi su un lato ricoprano l'area tra la scanalatura e l'estremità del tubo.

NOTA: l'estremità del tubo non deve entrare in contatto le nervature di rinforzo all'interno della guarnizione.



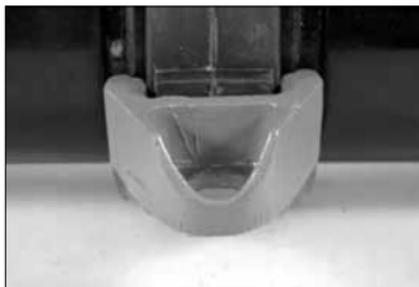
1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ

DEL TUBO: per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia.



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale tra la scanalatura in ciascun'estremità del tubo. Assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature dell'estremità del tubo.



5. INSTALLARE IL GUSCIO

INFERIORE: installare il guscio inferiore (senza l'uscita) sulla porzione inferiore della guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi. **NOTA:** le linguette si trovano sulla guarnizione e sono progettate per rimanere in sede su entrambi i gusci, superiore e inferiore. Queste linguette assicurano il corretto posizionamento della guarnizione all'interno dei gusci.



6. INSTALLARE IL GUSCIO

SUPERIORE: installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci si innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi. Ispezionare attraverso l'apertura che il colletto esterno della guarnizione sia posizionato correttamente nel guscio.



7. INSTALLARE I BULLONI/DADI:

installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



8. SERRARE I DADI:

serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci s'innestino perfettamente nelle scanalature. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme.

8a. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.



AVVERTENZA

- Per un corretto assemblaggio, serrare i dadi in modo uniforme, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Informazioni utili per tipo 72

Grandezza nominale della derivazione Tratto x Riduz. Uscita Pollici nominali mm effettivi			Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
FPT		Gir/MPT	Pollici/ Metrico	Pollici/ mm
1 1/2 48,3	x 1/2 - 1 21,3 - 33,7	—	3/8 M10	1/16 17
2 60,3	x 1/2 - 1 21,3 - 33,7	1 33,7	3/8 M10	1/16 17
2 1/2 73,0	x 1/2 - 1 21,3 - 33,7	—	1/2 M12	7/8 22
	1 1/4 42,4	1 1/2 48,3	5/8 M16	1 1/16 27
3 88,9	x 3/4 26,9	1 33,7	1/2 M12	7/8 22
	1 33,7	1 1/2 48,3	5/8 M16	1 1/16 27
4 114,3	x 3/4 26,9	1 33,7	1/2 M12	7/8 22
	1 1/2 48,3	2 60,3	5/8 M16	1 1/16 27
6 168,3	x 1 - 1 1/2 33,7 - 48,3	2 60,3	3/4 M20	1 1/4 32

Tipo 75 - Giunto flessibile

Tipo 77 - Giunto flessibile due segmenti per diametri da 24"/610 mm e inferiori

Tipo 77A - Giunto flessibile in alluminio

Tipo 77S - Giunto flessibile in acciaio inossidabile

Tipo 77DX - Giunto flessibile in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex

Tipo 475 - Giunto flessibile in acciaio inossidabile

Tipo 475DX - Giunto flessibile in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni mostrano le foto del giunto tipo 77. Tuttavia, le stesse istruzioni per l'installazione sono valide anche per i giunti tipo 75, 77A, 77S, 77DX, 475 e 475DX nelle dimensioni sopra indicate.

! NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.
- In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".

NOTA

Solo per i giunti tipo 475/475DX:

- I giunti tipo 475/475DX dispongono di un meccanismo a incastro in corrispondenza delle teste dei bulloni. I risalti dei gusci devono inserirsi perfettamente entro gli appositi incastri.



3. INSTALLARE I BULLONI/DADI:

installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. Per i giunti dotati di bulloneria di montaggio in acciaio inossidabile utilizzare un composto anti-grippaggio sulla filettatura dei bulloni. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.

2. INSTALLAZIONE DEI GUSCI:

installare i gusci sopra le guarnizioni. Assicurarsi che i risalti nei gusci entrino completamente in presa nelle scanalature a entrambe le estremità del tubo. Per i tipi di giunti 475/475DX, fare riferimento alle informazioni sopra riportate.

NOTA

Solo per i giunti da 3/4" - 6"/26,9 - 168,3 mm tipo 77S e 77DX flessibili in acciaio inossidabile:

- Installare una rondella piana sotto ciascun dado.

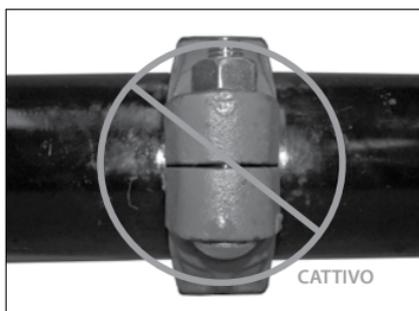
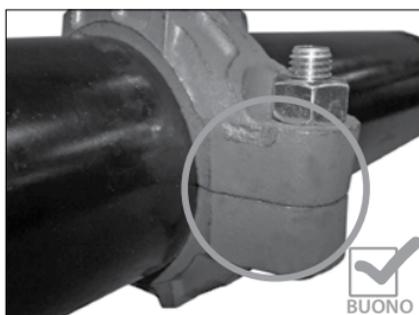
4. SERRARE I DADI: serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci s'inseriscano perfettamente nelle scanalature.

NOTA: per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme.

⚠ AVVERTENZA

- Per un corretto assemblaggio, serrare i dadi in modo uniforme, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.



5. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

Informazioni utili sui 75, 77, 77S e 475/475DX

Dimensioni		Tipo 75		Tipo 77		Tipi 77S/77DX		Tipi 475/475DX	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm
3/4	1.050 26,9	—	—	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17	—	—
1	1.315 33,7	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17
1 1/4	1.660 42,4	3/8 M10	1/16 17	1/2 M12	7/8 22	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17
1 1/2	1.900 48,3	3/8 M10	1/16 17	1/2 M12	7/8 22	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17
2	2.375 60,3	3/8 M10	1/16 17	1/2 M12	7/8 22	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17
2 1/2	2.875 73,0	3/8 M10	1/16 17	1/2 M12	7/8 22	3/8 M10	1/16 17	3/8 M10	1/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	3/8 M10	1/16 17	1/2 M12	7/8 22	—	—	3/8 M10	1 1/16 17
3	3.500 88,9	1/2 M12	7/8 22	1/2 M12	7/8 22	1/2 M12	7/8 22	1/2 M12	7/8 22
3 1/2	4.000 101,6	1/2 M12	7/8 22	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	—	—
4	4.500 114,3	1/2 M12	7/8 22	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	1/2 M12	7/8 22
108,0 mm	4.250 108,0	1/2 M12	7/8 22	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	—	—

Informazioni utili sui tipi 75, 77, 77S e 475/475DX (continua)

Dimensioni		Tipo 75		Tipo 77		Tipo 77S/77DX		Tipi 475/475DX	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/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 Diam-est	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 1/8 M27	1 13/16 46	1 M24	1 5/8 41	—	—
20	20.000 508	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	—	—	—	—
24	24.000 610	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	—	—	—	—

* I giunti flessibili in acciaio inossidabile 475DX non sono disponibili in questi diametri

La dimensione del dado per i giunti da 6"/168,3 mm tipo 77DX è 3/4"/M20. La dimensione guscio è 1 1/4"/32 mm.

§ I giunti tipo 77DX non sono disponibili in questi diametri

Tipo 77 (non AGS) - Giunto flessibile a quattro o sei segmenti per diametri 14"/355,6 mm e superiori

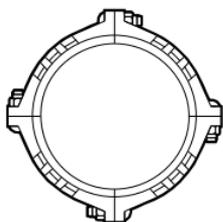
! AVVERTENZA



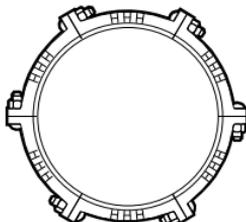
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Giunti tipo 77, da 14"/355,6 mm o maggiori, sono realizzati lega, come mostrato in basso, per un più facile utilizzo.

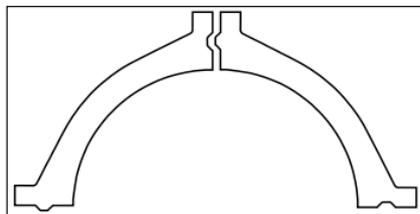


Misure 14 – 22"/355,6 – 559 mm



Dimensione 24"/610 mm

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".



2. MONTARE I SEGMENTI: montare i segmenti allentati in due metà uguali, come mostrato sopra. Per agevolare l'assemblaggio sul tubo, lasciare uno spazio tra i segmenti. **NOTA:** Per teste dei bulloni dotate di meccanismo a incastro, accertarsi che i gusci siano fatti corrispondere correttamente, come illustrato in precedenza.

! NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci. In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



3. INSTALLARE IL PRIMO GRUPPO DI SEGMENTI: installare sulla guarnizione una delle metà premontate. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.



3a. INSTALLARE IL RIMANENTE GRUPO DI SEGMENTI: installare sul tubo il secondo gruppo. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi. Sostenendo il peso del gruppo, installare gli altri bulloni e avvitarsi sopra i dadi, solo con le mani. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



4. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati tutti in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci si inseriscano perfettamente nelle scanalature. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare in modo uniforme tutti i dadi.

4a. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

NOTA

- Per un corretto assemblaggio, serrare i dadi in modo uniforme, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Informazioni utili sul tipo 77

Dimensioni		Tipo 77	
Diametro nominale pollici e mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ mm
14 - 18	14.000 - 18.000 355,6 - 457	1 M24	1 5/8 41
20 - 24	20.000 - 24.000 508 - 610	1 1/8 M27	1 13/16 46
28 - 30	28.000 - 30.000 711 - 762	1 M24	1 5/8 41
377,0 mm	14.842 377,0	1 M24	1 5/8 41
426,0 mm	16.771 426,0	1 M24	1 5/8 41
480,0 mm	18.897 480,0	1 1/8 M27	1 13/16 46
530,0 mm	20.866 530,0	1 1/8 M27	1 13/16 46
630,0 mm	24.803 630,0	1 1/8 M27	1 13/16 46

Tipo 78 - Giunto Snap-Joint®

tipo 78A - Giunto in alluminio Snap-Joint®

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Se si impiegano i giunti Snap-Joint tipo 78 per il pompaggio del calcestruzzo, la pressione di esercizio deve includere il carico dovuto all'urto. Questo tipo di giunto deve essere impiegato nel rispetto di tutti i parametri di progetto.
- I giunti tipo 78 Snap-Joint e le tubazioni impiegate nel pompaggio del calcestruzzo devono essere ripuliti dal calcestruzzo e da ogni materiale estraneo che può depositarsi nelle scanalature del tubo e nelle cavità delle guarnizioni tra i giunti.
- Il giunto tipo 78 Snap-Joint non è progettato per carichi eccentrici. Si consiglia di non utilizzare questo tipo di giunti all'estremità di tubazioni per il pompaggio di calcestruzzo, o su montanti verticali oltre 30 piedi/9,1 m. Osservare sempre le procedure per ancoraggio e movimentazione saldi e sicuri.



3. POSIZIONARE LA MANIGLIA

DI CHIUSURA: sollevare la maniglia fino a posizionare la sporgenza nell'apposita sede nella metà opposta.



3a. Abbassare la maniglia di bloccaggio con decisione fino a toccare completamente il guscio del giunto. Per garantire un corretto bloccaggio del giunto, l'intero corpo della maniglia deve trovarsi in contatto con il guscio del giunto.

⚠ AVVERTENZA

- **NON** usare martelli o attrezzi pesanti per serrare la maniglia di chiusura. L'utilizzo di martelli o attrezzi pesanti per serrare la maniglia di chiusura può causare rotture, deformazioni o disallineamenti delle parti.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".

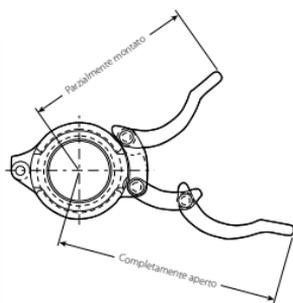


2. INSTALLARE I GUSCI: installare un lato del guscio incernierato sulla guarnizione accertandosi che i rialti siano innestati nelle scanalature. Fare scivolare in posizione l'altro lato del guscio. Stringere il guscio per centrare al meglio la guarnizione e posizionare in sede il guscio.



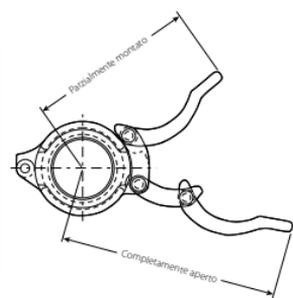
Informazioni sugli spazi di montaggio per il giunto Snap-Joint tipo 78

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Parzialmente montato	Completamente aperto
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



Informazioni sugli spazi di assemblaggio per il giunto Snap-Joint tipo 78A Giunti in alluminio

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Parzialmente montato	Completamente aperto
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



Istruzioni di smontaggio e riutilizzo del giunto Snap-Joint tipo 78

⚠ AVVERTENZA



- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare la rimozione di qualsiasi prodotto di tubazioni Victaulic.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

1. Dopo aver scaricato la pressione e drenato il sistema di tubazioni, inserire un cacciavite o una leva simile, al di sotto della maniglia di bloccaggio, per fare leva durante la fase di smontaggio.
2. Controllare la guarnizione per verificare che non sia danneggiata. Se la guarnizione è danneggiata, deve essere sostituita con una nuova guarnizione Victaulic di tipo adatto all'utilizzo previsto.
3. Controllare la cerniera del guscio e la maniglia di bloccaggio per assicurarsi che non siano allentate, deformate, piegate o danneggiate. In caso di dubbi sullo stato del giunto, non riutilizzarlo.
4. Per il rimontaggio, seguire tutte le istruzioni per l'installazione riportate in questa sezione.
NOTA: controllare lo stato di scanalature e tubo, di lubrificare la guarnizione ecc.

! AVVERTENZA

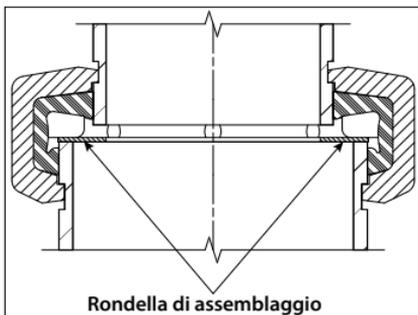


- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- I tappi di estremità Victaulic #60 non devono essere utilizzati sull'estremità inferiore dei giunti di riduzione tipo 750 in sistemi che potrebbero funzionare in depressione.



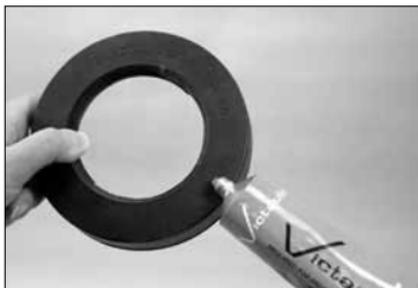
Rondella di assemblaggio

PER INSTALLAZIONI VERTICALI: nelle installazioni in verticale, si consiglia di montare un disco d'acciaio per evitare che il tubo più piccolo scivoli all'interno del tubo di diametro maggiore (v. la figura sopra). Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.



1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEL TUBO:

per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia.



2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

! NOTA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



3. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la sezione maggiore della guarnizione sull'estremità maggiore del tubo. Assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature dei due tubi.



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare gli assi dei tubi e inserire l'estremità del tubo più piccolo nella guarnizione. Assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature dei due tubi.



5. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che la sezione maggiore dei gusci sia rivolta verso il tubo di diametro maggiore e che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.



NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



6. INSTALLARE I BULLONI/DADI:

installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



7. SERRARE I DADI: serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci s'insertino perfettamente nelle scanalature.

NOTA: per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme.

7a. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.



AVVERTENZA

- Per un corretto assemblaggio, serrare i dadi in modo uniforme, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare problemi alla giunzione, gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Informazioni utili per tipo 750

Dimensioni	Dimensione dado		Dimensione alloggiamento
	Pollici/mm effettivi	Pollici/Metrico	Pollici/mm
2 x 1 - 1 1/2 60,3 x 33,7 - 48,3	3/8	M10	1 1/16 17
2 1/2 x 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 x 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 x 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 x 4 141,3 x 114,3	3/4	M20	1 1/4 32
6 x 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 x 6 219,1 x 168,3	7/8	M22	1 3/16 36
10 x 8 273,0 x 219,1	1	M24	1 5/8 41

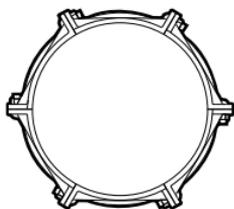
! AVVERTENZA



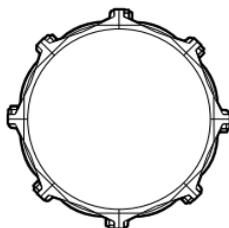
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Giunti tipo 770, da 26"/660,4 mm o maggiori, sono realizzati lega, come mostrato in basso, per un più facile utilizzo.



Dimensioni da 26 - 36"/660,4 - 914 mm



Dimensioni 42"/1067 mm

NOTA

- Per i giunti da 42"/1067 mm, è necessario mantenere uno spazio di circa 1/2"/13 mm tra le estremità del tubo o 5/8"/146 mm dal lato opposto di una scanalatura al lato opposto dell'altra scanalatura.

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".

2. **UNIRE I SEGMENTI:** assemblare i segmenti allentati in due metà uguali, come mostrato sopra. Per agevolare l'assemblaggio sul tubo, lasciare uno spazio tra i segmenti.



! NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.

3. **INSTALLARE IL PRIMO GRUPPO DI SEGMENTI:**

installare sulla guarnizione una delle metà premontate. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi.

3a. **INSTALLARE IL RIMANENTE**

GRUPPO DI SEGMENTI: installare sul tubo il secondo gruppo. Assicurarsi che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi. Sostenendo il peso del gruppo, installare gli altri bulloni e avitarvi sopra i dadi, solo con le mani. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



4. SERRARE I DADI: i dadi vanno serrati tutti in modo uniforme, a lati alterni, fino a che si realizza il contatto metallo contro metallo alla testa dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci s'inseriscano perfettamente nelle scanalature. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare in modo uniforme tutti i dadi.



5. APPLICARE LA COPPIA: applicare la coppia di serraggio pari a 600 piedi-libbre/ 814 N•m su ogni dado utilizzando una chiave dinamometrica. Poiché sono necessari valori di serraggio elevati, si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di coppia a ingranaggi.

5a. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.

⚠ NOTA

- Per un assemblaggio corretto, è necessario serrare i dadi in modo uniforme, fino al raggiungimento del contatto metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni e fino al raggiungimento del serraggio pari a 600 piedi-libbre/ 815 N•m.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Informazioni utili sul tipo 770

Dimensioni		Tipo 770	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/ Metrico	Dimensione alloggiamento Pollici/ 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

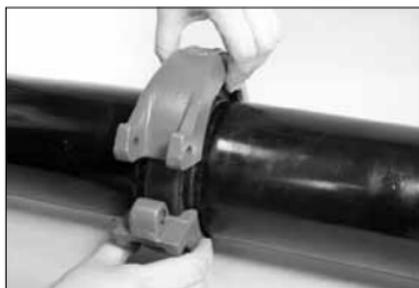
! AVVERTENZA



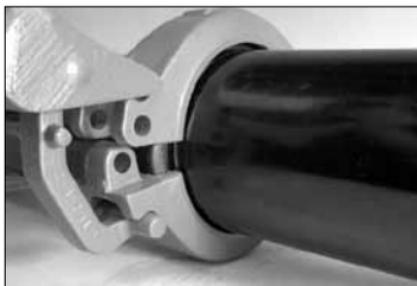
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

1. Seguire i passi da 1 a 4 della sezione "Fasi preparatorie per l'installazione dei giunti".



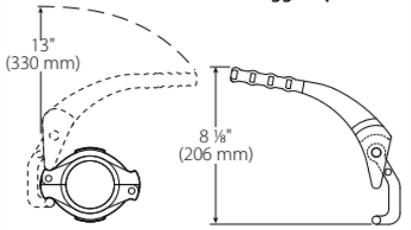
2. **INSTALLARE I GUSCI:** installare un lato del guscio incernierato sulla guarnizione accertandosi che i risalti siano innestati nelle scanalature. Fare scivolare in posizione l'altro lato del guscio. Stringere i gusci per centrare al meglio la guarnizione e posizionare in sede il guscio.



3. **POSIZIONARE L'ATTEZZO DI MONTAGGIO:** innestare la barra a "T" dell'attrezzo di montaggio 792 nell'invasatura presente su un lato del guscio del giunto. Innestare l'estremità dell'attrezzo di montaggio nelle invasature sull'altro lato del guscio del giunto.

NOTA: per agevolare l'installazione di giunti da 6"/168,3 mm o maggiori, è possibile usare un tubo di prolunga da applicare sull'attrezzo di montaggio. La prolunga può essere costruita con un tubo di acciaio o alluminio da 3/4"/19 mm (non superare i 10"/254 mm di lunghezza) poiché potrebbe scivolare dalla maniglia dell'attrezzo di montaggio.

Gioco dell'attrezzo di montaggio tipo 792



Attrezzo di montaggio tipo 792



AVVERTENZA

- **NON serrare eccessivamente durante l'installazione dei giunti tipo 791.** Se l'attrezzo di montaggio fa resistenza alla chiusura oppure non risulta possibile alloggiare il perno di bloccaggio, controllare la posizione della guarnizione e assicurarsi che le estremità del tubo rispettano le specifiche Victaulic.
- **NON usare martelli o strumenti pesanti per chiudere l'attrezzo di montaggio.** L'utilizzo di martelli o attrezzi pesanti può causare rotture, deformazioni o disallineamento delle parti.
- Usare solo il perno di bloccaggio Victaulic di misura corretta, fornito sempre con il giunto.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.



4. ALLINEARE I FORI: spingere l'attrezzo di montaggio con decisione fino a unire i gusci e ad allineare i fori per il perno di bloccaggio.



5. INSERIRE IL PERNO DI BLOCCAGGIO: verificare la corretta misura del perno di bloccaggio (consultare la tabella su questa pagina). Montare il perno inserendo l'estremità piatta del perno nel foro.



6. INFILARE IL PERNO DI BLOCCAGGIO: aiutandosi con un martello, infilare il perno in entrambi i fori nei gusci del giunto, fino a inserire le zone scanalate nel foro.

NOTA: la posizione del perno deve essere uguale al perno fisso sul lato opposto del giunto.

6a. Rimuovere l'attrezzo di montaggio sollevandolo ed estraendolo dal giunto.

Dimensioni del perno di bloccaggio tipo 791

Dimensioni		Perno di bloccaggio †	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensioni (Diametro x Lunghezza) Pollici	Codice colore
2	2.375 60,3	5/16 x 1 7/8	Bianco
2 1/2	2.875 73,0	3/8 x 1 7/8	Rosso
3	3.500 88,9	3/8 x 1 7/8	Rosso
4	4.500 114,3	7/16 x 2	Giallo
6	6.625 168,3	1/2 x 2 1/16	Verde
8	8.625 219,1	5/16 x 2 5/16	Blu

†Sono disponibili altri perni di bloccaggio per giunti Vic-Boltless in confezioni da 10 perni con codice colore.

Istruzioni di smontaggio e riutilizzo del giunto Vic-Boltless tipo 791

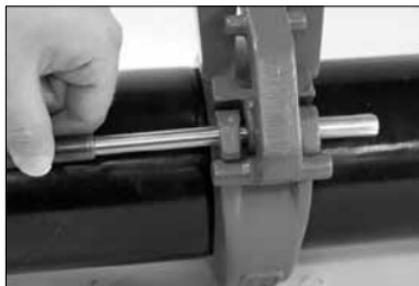


AVVERTENZA



- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare la rimozione di qualsiasi prodotto di tubazioni Victaulic.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.



1. Innestare la barra a "T" dell'attrezzo di montaggio tipo 792 nelle invasature lavorate, sul lato del perno più lungo. Innestare l'estremità dell'attrezzo nell'invasatura centrale. Spingere l'attrezzo fino al contatto con il guscio. Mantenere l'attrezzo in posizione.

2. Usando un martello e un punzone (o attrezzo simile avente diametro inferiore a quello del perno) sull'estremità piatta, far uscire il perno di bloccaggio dal foro per estrarlo completamente dal giunto. **NOTA:** potrebbe essere necessario ruotare il giunto per accedere al perno quando il giunto è installato su determinate valvole e raccordi.

3. Rimuovere l'attrezzo di montaggio sollevandolo ed estraendolo dal giunto. Rimuovere i gusci e la guarnizione.

4. Controllare la guarnizione per verificare che non sia danneggiata. Se la guarnizione è danneggiata, deve essere sostituita con una nuova guarnizione Victaulic di tipo adatto all'utilizzo previsto.

5. Controllare la cerniera del guscio e il perno di bloccaggio per assicurarsi che non siano allentate, deformate, piegate o danneggiate. In caso di dubbi sullo stato del giunto, non riutilizzarlo.

6. Per il rimontaggio, seguire tutte le istruzioni per l'installazione riportate in questa sezione.

NOTA: controllare lo stato di scanalature e tubo, di lubrificare la guarnizione ecc.

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.



1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ

DEL TUBO: per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia.



3. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la sezione maggiore della guarnizione (marcata NPS) sull'estremità maggiore del tubo (lato NPS). Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo.



2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione verificando che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi NPS e JIS e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale tra la scanalatura in ciascun'estremità del tubo. **NOTA:** assicurarsi che nessuna parte della guarnizione si estenda nelle scanalature del tubo e che il lato NPS della guarnizione sia rivolto verso il tubo NPS.

! NOTA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



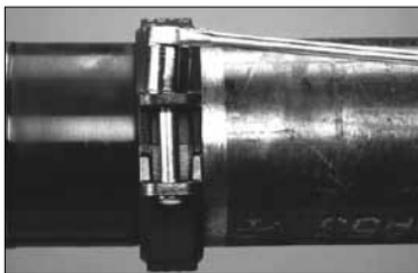
NOTA

- I giunti di transizione Victaulic tipo 707-IJ sono progettati con alette di montaggio per garantire un corretto montaggio dei gusci (NPS a NPS e JIS a JIS). Le alette devono essere posizionate su lati opposti per un corretto montaggio.



6. INSTALLARE I BULLONI/DADI:

installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



7. SERRARE I DADI:

i dadi vanno serrati tutti in modo uniforme, a lati alterni, fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni. Verificare che i risalti dei gusci s'inseriscano perfettamente nelle scanalature. **NOTA:** per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare in modo uniforme tutti i dadi.

7a. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni di ogni giunto per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo.

5. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che l'apertura maggiore dei gusci (marcata NPS) sia rivolta verso il tubo di diametro maggiore (lato NPS) e che i risalti dei gusci s'innestino completamente nelle scanalature su entrambe le scanalature dei tubi.



NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



AVVERTENZA

- Per un corretto assemblaggio, serrare i dadi in modo uniforme, e fino a che non vanno in battuta, metallo contro metallo, sulle teste dei bulloni.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Informazioni utili per tipo 707-IJ

Dimensioni			Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
Diametro nom.	Dia. Est. NPS	JIS OD	Metrico/ Pollici	mm/ Pollici
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 7/8	36 1 7/8
300A 12	323,9 12.750	318,5 12.539	M22 7/8	36 1 7/8



Giunti Advanced Groove System **AGS**[®] per tubi direttamente scanalati o applicazioni AGS Vic-Ring[®]

Istruzioni per l'installazione



Giunto rigido AGS tipo W07
(24"/610 mm e dimensioni inferiori)



Giunto flessibile AGS tipo W77
(24"/610 mm e dimensioni inferiori)



Giunto rigido AGS tipo W89
(24"/610 mm e dimensioni inferiori)



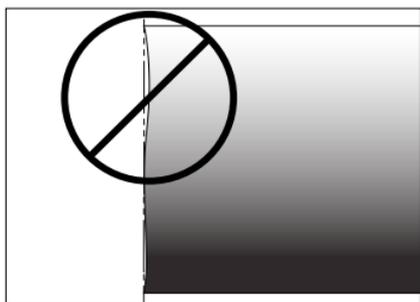
Giunto rigido AGS tipo W07
(26 pollici/660 mm e dimensioni maggiori)



Giunto flessibile AGS tipo W77
(26 pollici/660 mm e dimensioni maggiori)

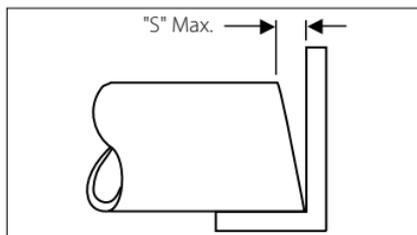
ISPEZIONE DELL'ESTREMITÀ DEI TUBI PER GIUNTI **AGS** – TUTTE LE DIMENSIONI

1. Ispezionare visivamente le estremità dei tubi, secondo i requisiti riportati in questa sezione.



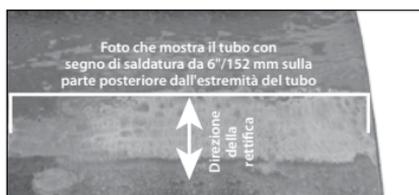
2. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli di scanalatura, con conseguenti difficoltà in fase di assemblaggio dei giunti (fare riferimento al disegno in alto).

3. Se è necessario il taglio del tubo, Victaulic consiglia di utilizzare utensili con guida meccanica per il taglio dei tubi, per una corretta preparazione delle estremità del tubo. Non è accettabile il taglio libero a mano dell'estremità del tubo.



4. Eseguire un taglio perpendicolare delle estremità del tubo (dimensione "S" indicata) entro $\frac{1}{8}$ "/3,2 mm.

PREPARAZIONE DEI TUBI PER GIUNTI **AGS** (APPLICAZIONI DIRETTAMENTE SCANALATE) - TUTTE LE DIMENSIONI



1. Prima della scanalatura, le giunzioni di saldatura devono essere rettificare a filo con la superficie del tubo (diametro interno ed esterno). Rettificare le giunzioni di saldatura dall'estremità del tubo alla distanza minima di 6 pollici/152 mm. L'area deve essere uniforme e priva di tacche, sporgenze e impronte di rullo, per assicurare una tenuta ottimale. I tubi con giunzioni di saldatura assiali esterne possono essere sostenuti con cavalletti per tubi regolabili Victaulic. Tuttavia, le giunzioni di saldatura devono essere smussate e arrotondate con una larghezza pari ad almeno tre volte l'altezza. Le giunzioni di saldatura non devono superare un'altezza di $\frac{1}{8}$ "/3 mm.

- 1a. Scanalare il tubo secondo le specifiche di scanalatura Victaulic AGS riportate in questo manuale.

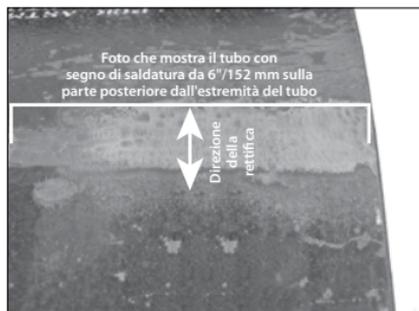
NOTA: UTILIZZARE SET DI RULLI AGS RW VICTAULIC PER I TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO INOSSIDABILE DI PESO STANDARD O I SET DI RULLI AGS RWX PER I TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE A PARETE LEGGERA.



- 1b. Pulire la superficie esterna del tubo, dalla scanalatura all'estremità del tubo, per rimuovere tutto l'olio, il grasso, le tracce di vernice e lo sporco.

I giunti rigidi tipo W07 AGS, i giunti flessibili W77 AGS e i giunti rigidi tipo W89 possono essere montati su tubi in acciaio al carbonio preparati con AGS Vic-Ring. I Vic-Ring devono essere saldati alle estremità del tubo in acciaio al carbonio secondo le specifiche Victaulic correnti (fare riferimento ai requisiti di preparazione dei tubi riportati di seguito). **NOTA:** gli AGS Vic-Ring NON possono essere saldati a tubi in acciaio inossidabile con giunti rigidi tipo W89 AGS.

PREPARAZIONE DEI TUBI PER GIUNTI TIPO W07, W77 E W89 **AGS** (APPLICAZIONI AGS VIC-RING®) – TUTTE LE DIMENSIONI



1. Prima di procedere con la saldatura del Vic-Ring sull'estremità del tubo, portare a filo le giunzioni di saldatura con la superficie del tubo (diametro esterno). Rettificare la giunzione di saldatura dall'estremità del tubo fino a una distanza minima di 6"/152 mm. Quest'area deve essere uniforme e priva di tacche, sporgenze e segni di rullatura.

1a. Saldare il Vic-Ring sull'estremità del tubo secondo le specifiche riportate nella pubblicazione Victaulic appropriata, elencata di seguito:

- 16.11 per giunti rigidi tipo W07
- 16.12 per giunti flessibili tipo W77
- 16.12 per giunti rigidi tipo W89.



1b. Pulire la superficie esterna dei Vic-Ring per rimuovere eventuale sporco e altri corpi estranei.

Tipo W07 - Giunto rigido **AGS** (24"/610 mm e dimensioni inferiori)

Tipo W77 - Giunto flessibile **AGS** (24"/610 mm e dimensioni inferiori)

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono illustrate con fotografie del giunto rigido AGS tipo W07 per tubi direttamente scanalati. Tuttavia, gli stessi passaggi si applicano anche all'installazione dei giunti flessibili tipo W77 AGS su tubi direttamente scanalati, nonché all'installazione di giunti tipo W07 e W77 su tubi preparati con AGS Vic-Ring.



⚠ AVVERTENZA

- **NON** tentare di montare giunti tipo W07 o W77 AGS su tubi direttamente scanalati con set di rulli per scanalatura originali.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare un assemblaggio non corretto e il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE:

controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione e sulla superficie interna di entrambi i gusci del giunto.



3. POSIZIONARE LA GUARNIZIONE:

posizionare la guarnizione sull'estremità del tubo o sull'AGS Vic-Ring. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo o dall'AGS Vic-Ring.

I GIUNTI TIPO W07 E W77 SONO CARATTERIZZATI DA UN REQUISITO DI SERRAGGIO. FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI RIPORTATE ALLE PAGINE SEGUENTI O AI SEGNI SUI GUSCI PER IL REQUISITO DI SERRAGGIO.

1. Preparare il tubo come indicato nelle sezioni appropriate "Ispezione dell'estremità dei tubi" e "Preparazione dei tubi" a pagina 120 o 121. **NOTA: UTILIZZARE SET DI RULLI VICTAULIC AGS RW PER I TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO INOSSIDABILE DI PESO STANDARD O I SET DI RULLI AGS RWX PER I TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE A PARETE LEGGERA.**



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale tra la scanalatura in ciascuna estremità del tubo o AGS Vic-Ring.



5. LUBRIFICARE LA FILETTATURA DEI BULLONI:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sulle filettature dei bulloni. **NOTA:** in caso di ordine speciale dei bulloni e dadi in acciaio inossidabile, applicare uno strato di composto anti grippaggio sulle filettature.

⚠ **NOTA**

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



6. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci entrino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi o AGS Vic-Ring. Durante la preparazione dei bulloni e dei dadi prevedere un adeguato sostegno per i segmenti.

6a. INSTALLARE I BULLONI/DADI: installare i bulloni e serrare i dadi solo manualmente.

NOTA: accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.

PER I GIUNTI DA 22"/559 MM TIPO W07 E W77 CON DISPOSITIVI DI FISSAGGIO IN

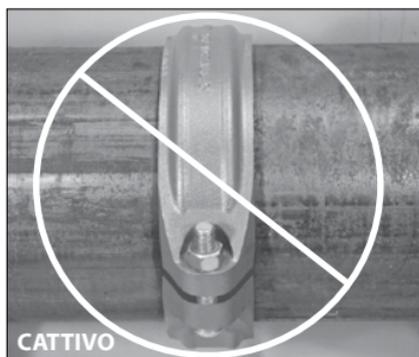
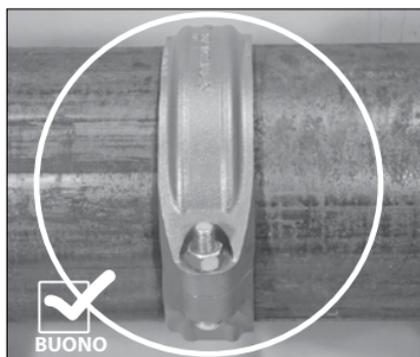
ACCIAIO: è necessario usare una rondella sotto ciascun dado.



7. SERRARE I DADI: serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni. Assicurarsi che i risalti dei gusci entrino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi o AGS Vic-Ring. **Continuare a serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro fino a portarli in battuta, metallo contro metallo E finché non si raggiungono i valori di serraggio specificati.** Fare riferimento alla sezione "Coppie di assemblaggio richieste" nella pagina successiva.

NOTA: per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme alternando i lati. Per una corretta installazione si consigliano gusci piuttosto profondi a causa della maggiore lunghezza dei bulloni associati a questi prodotti. I gusci più profondi consentono il totale innesto del dado, necessario durante il serraggio.

PER IMPEDIRE CHE IL LUBRIFICANTE SI SECCHI, PROVOCANDO IL PIZZICAMENTO DELLA GUARNIZIONE, PORTARE LE TESTE DEI BULLONI IN BATTUTA, METALLO CONTRO METALLO NON APPENA SI MONTA IL GIUNTO SULL'ESTREMITÀ DEL TUBO O AGS VIC-RING.



8. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni in ciascuna giunzione per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo in tutta la sezione della battuta.

⚠ AVVERTENZA

- Per un assemblaggio corretto, è necessario serrare i dadi in modo uniforme, fino al raggiungimento del contatto metallo contro metallo sulle teste dei bulloni e fino al raggiungimento del valore di serraggio specificata, indicata nelle presenti istruzioni.
- Portare la testa dei bulloni in battuta, metallo contro metallo appena si monta il giunto sull'estremità del tubo o AGS Vic-Ring.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare la rottura della giunzione, lesioni gravi alla persona e danni alla proprietà.

Coppie di assemblaggio richieste

Dimensioni		Coppie richieste
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre (N*m)
14 – 18	14.000 – 18.000	250
	355,6 – 457	340
20 – 24	20.000 – 24.000	375
	508 – 610	500

Informazioni utili sui tipi W07 e W77

Dimensioni		Numero di dadi/bulloni	Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm		pollici/unità metrica	pollici/mm
14 – 18	14.000 – 18.000	2	1	1 5/8
	355,6 – 457		M24	41
20 – 24	20.000 – 24.000	2	1 1/8	1 13/16
	508 – 610		M27	46

Tipo W07 - Giunto rigido **AGS** (26"/660 mm e dimensioni maggiori)

Tipo W77 - Giunto flessibile **AGS** (26"/660 mm e dimensioni maggiori)

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono illustrate con fotografie del giunto rigido AGS tipo W07 per tubi direttamente scanalati. Tuttavia, gli stessi passaggi si applicano anche all'installazione dei giunti flessibili tipo W77 AGS su tubi direttamente scanalati, nonché all'installazione di giunti tipo W07 e W77 su tubi preparati con AGS Vic-Ring.

⚠ AVVERTENZA

- **NON** tentare di montare giunti tipo W07 o W77 AGS su tubi direttamente scanalati con set di rulli per scanalatura originali.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare un assemblaggio non corretto e il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

I GIUNTI TIPO W07 E W77 SONO CARATTERIZZATI DA UN REQUISITO DI SERRAGGIO. FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI RIPORTATE ALLE PAGINE SEGUENTI O AI SEGNI SUI GUSCI PER IL REQUISITO DI SERRAGGIO.

1. Preparare il tubo come indicato nelle sezioni appropriate "Ispezione dell'estremità dei tubi" e "Preparazione dei tubi" a pagina 120 o 121. **NOTA: UTILIZZARE SET DI RULLI VICTAULIC AGS RW PER I TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO INOSSIDABILE DI PESO STANDARD O I SET DI RULLI AGS RWX PER I TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE A PARETE LEGGERA.**



2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE

E LUBRIFICARE: controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione e sulla superficie interna dei gusci del giunto.



3. POSIZIONARE LA GUARNIZIONE:

posizionare la guarnizione sull'estremità del tubo o sull'AGS Vic-Ring. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo o dall'AGS Vic-Ring.

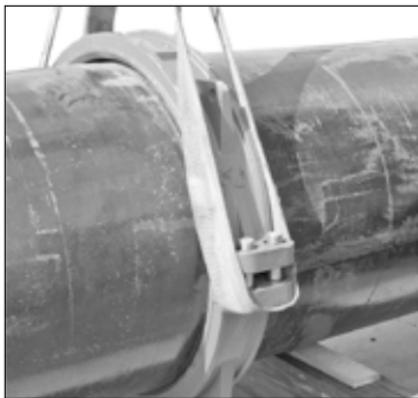
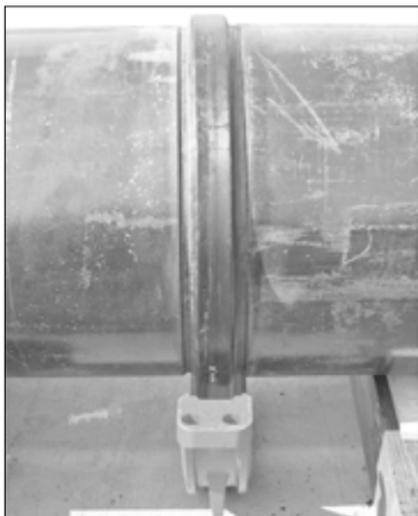


NOTA

- Per agevolare l'assemblaggio, i gusci dei giunti sono provvisti di alette di sollevamento. A causa del peso dei gusci, si consiglia vivamente di utilizzare apparecchiature meccaniche di sollevamento.

⚠ NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci. In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale tra la scanalatura in ciascuna estremità del tubo o AGS Vic-Ring.



5. LUBRIFICARE LA FILETTATURA DEI BULLONI:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sulle filettature dei bulloni. **NOTA:** in caso di ordine speciale dei bulloni e dadi in acciaio inossidabile, applicare uno strato di composto anti grippaggio sulle filettature.

6. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sulla guarnizione utilizzando un metodo saldo, simile a quello illustrato nelle foto precedenti, per i bulloni installati negli appositi fori. Assicurarsi che i risalti dei gusci entrino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi o AGS Vic-Ring.



6a. INSTALLARE I DADI/LE RONDELLE

PIATTE: installare una rondella piatta (in dotazione del giunto) all'estremità di ciascun bullone e avvitarvi un dado a mano. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



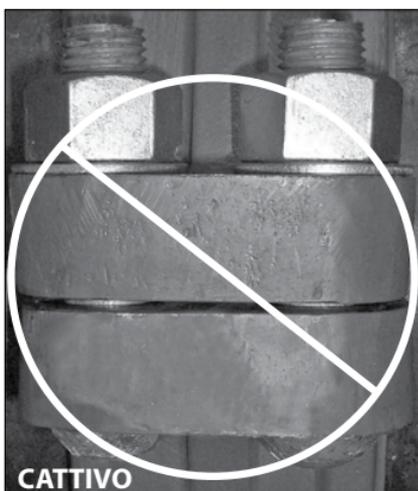
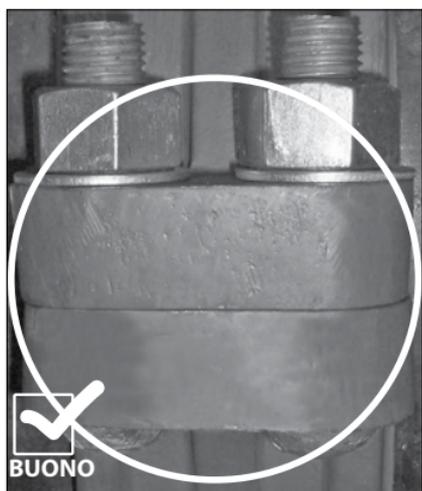
Ripetere la sequenza di serraggio illustrata in precedenza, fino a ottenere i requisiti di installazione riportati nel Passo 7.



7. SERRARE I DADI: serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni (per la sequenza di serraggio, fare riferimento allo schema nella colonna di sinistra di questa pagina). Assicurarsi che i risalti dei gusci entrino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi o AGS Vic-Ring. **Continuare a serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro, fino a portarli in battuta, metallo contro metallo E finché non si raggiungono i valori di serraggio specificati.** Fare riferimento alla sezione "Coppie di assemblaggio richieste" nella pagina successiva.

NOTA: per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme alternando i lati. Per una corretta installazione si consigliano gusci piuttosto profondi a causa della maggiore lunghezza dei bulloni associati a questi prodotti. I gusci più profondi consentono il totale innesto del dado, necessario durante il serraggio.

PER IMPEDIRE CHE IL LUBRIFICANTE SI SECCHI, PROVOCANDO IL PIZZICAMENTO DELLA GUARNIZIONE, PORTARE LE TESTE DEI BULLONI IN BATTUTA, METALLO CONTRO METALLO NON APPENA SI MONTA IL GIUNTO SULL'ESTREMITÀ DEL TUBO O AGS VIC-RING.



8. Ispezionare visivamente le teste dei bulloni in ciascuna giunzione per accertarsi che ci sia il contatto metallo contro metallo in tutta la sezione della battuta.

AVVERTENZA

- I dadi vanno serrati in modo uniforme, fino a che le teste dei bulloni non entrano in battuta, metallo contro metallo E non si raggiunge il valore di serraggio specificato.
- Portare la testa dei bulloni in battuta, metallo contro metallo appena si monta il giunto sull'estremità del tubo o AGS Vic-Ring.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Coppie di assemblaggio richieste

Dimensioni del giunto		Coppie richieste
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre (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

Informazioni utili sui tipi W07 e W77

Dimensioni		Numero di bulloni/ dadi/rondelle	Dimensioni bullone/ dado/rondella	Dimensione alloggiamento
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm		pollici/unità metrica	pollici/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

Tipo W89 - Giunti rigidi **AGS** per tubi in acciaio inossidabile o acciaio al carbonio direttamente scanalati preparati con AGS Vic-Ring (24"/610 mm e inferiori)

AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
 - Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
 - Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono illustrate con fotografie del giunto rigido AGS tipo W89 per tubi in acciaio inossidabile direttamente scanalati. Tuttavia, gli stessi passaggi si applicano anche all'installazione dei giunti rigidi tipo W89 AGS su tubi in acciaio al carbonio preparati con AGS Vic-Ring.

1. Preparare il tubo come indicato nelle sezioni appropriate "Ispezione visiva dell'estremità dei tubi" e "Preparazione dei tubi" a pagina 120 o 121. **NOTA: CON I TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE DIRETTAMENTE SCANALATI, IL TUBO DEVE ESSERE SCANALATO PER RULLATURA CON SET DI RULLI AGS VICTAULIC (RWX PER I TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE A PARETE LEGGERA E RW PER I TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE CON PARETE STANDARD).**

AVVERTENZA

- I giunti tipo W89 devono essere utilizzati solo su tubi direttamente scanalati secondo le specifiche Victaulic Advanced Groove System (AGS) utilizzando set di rulli Victaulic AGS (RWX specificatamente per tubi in acciaio inossidabile a parete leggera e RW per tubi in acciaio inossidabile con parete standard) o tubi in acciaio al carbonio preparati con AGS Vic-Ring.
- **NON** tentare di montare questo prodotto su tubi direttamente scanalati con set di rulli per scanalatura di tipo originale.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare un assemblaggio non corretto e il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.



2. **CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:** controllare la guarnizione verificando che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

I GIUNTI TIPO W89 SONO CARATTERIZZATI DA UN REQUISITO DI SERRAGGIO. PER I VALORI DI COPPIA SPECIFICI RICHIESTI, FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI RIPORTATE ALLE PAGINE SEGUENTI O AI SEGNI SUI GUSCI.



3. **POSIZIONARE LA GUARNIZIONE:** posizionare la guarnizione sull'estremità del tubo o sull'AGS Vic-Ring. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo o dall'AGS Vic-Ring.



4. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale tra la scanalatura in ciascuna estremità del tubo o AGS Vic-Ring.

7. INSTALLARE I BULLONI/DADI:

installare i bulloni e serrare i dadi solo a mano su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



5. LUBRIFICARE LA FILETTATURA DEI BULLONI:

applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sulle filettature dei bulloni. **NOTA:** in caso di ordine speciale dei bulloni e dadi in acciaio inossidabile, applicare uno strato di composto anti grippaggio sulle filettature.

⚠ AVVERTENZA

- I dadi vanno serrati in modo uniforme, fino a che le teste dei bulloni non entrano in battuta, metallo contro metallo E non si raggiunge il valore di serraggio specificato.
- Portare la testa dei bulloni in battuta, metallo contro metallo appena si monta il giunto sull'estremità del tubo o AGS Vic-Ring.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

⚠ NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



6. INSTALLARE I GUSCI:

installare i gusci sopra la guarnizione. Assicurarsi che i risalti dei gusci entrino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi o AGS Vic-Ring. Durante la preparazione dell'installazione di bulloni e dadi prevedere un adeguato sostegno per i segmenti.

8. SERRARE I DADI:

serrare i dadi in modo uniforme, a lati alterni. Assicurarsi che i risalti dei gusci entrino completamente nelle scanalature su entrambe le estremità dei tubi o AGS Vic-Ring. **Continuare a serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro e fino a portare le teste dei bulloni in battuta, metallo contro metallo E finché non si raggiungono i valori di serraggio di 375 piedi libbra/500 N•m.**

NOTA: per evitare il pizzicamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme a lati alterni. Per una corretta installazione si consigliano alloggiamenti piuttosto profondi a causa della maggiore lunghezza dei bulloni associati a questi prodotti. Gli alloggiamenti più profondi consentono il totale innesto del dado, necessario durante il serraggio.

PER IMPEDIRE CHE IL LUBRIFICANTE SI SECCHI, PROVOCANDO IL PIZZICAMENTO DELLA GUARNIZIONE, PORTARE LE TESTE DEI BULLONI IN BATTUTA, METALLO CONTRO METALLO NON APPENA SI MONTA IL GIUNTO SULL'ESTREMITÀ DEL TUBO O AGS VIC-RING.

Informazioni utili sul tipo W89

Dimensioni		Dimensione dado	Dimensione alloggiamento
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/ unità metrica	pollici/mm
14 - 24	14.000 - 24.000 355,6 - 610	1 1/8 M27	1 13/16 46



I-100-ITA_132

Adattatori di flangia per tubi a estremità scanalata

Istruzioni per l'installazione



Adattatore Vic-Flange tipo 441



Adattatore Vic-Flange tipo 741

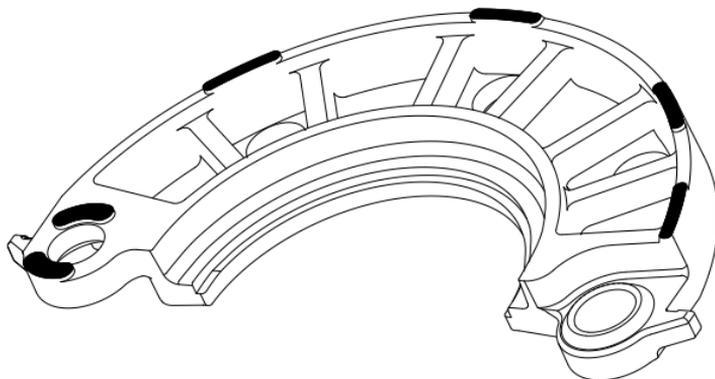


Adattatore Vic-Flange tipo 743



Adattatore di flangia FireLock tipo 744

NOTE SULL'ADATTATORE VIC-FLANGE® IN ACCIAIO INOSSIDABILE TIPO 441



Ingrandito a scopo illustrativo

- Il tipo 441 è destinato all'uso con flange a rilievo classe 150 in conformità agli standard ANSI B16.5. Se si utilizza il tipo 441 con una flangia piatta, le sporgenze del bordo esterno e intorno ai fori di accoppiamento del tipo 441 vanno messe a filo con il corpo. Le parti ombreggiate dello schema sopra indicano le sporgenze da mettere a filo su entrambi i segmenti.
- Non è possibile utilizzare il tipo 441 in installazioni in cui non venga montato a filo con la flangia di accoppiamento. Non utilizzare rondelle per flange o qualsiasi altra ostruzione che impedisca il montaggio a filo del tipo 441.
- Il tipo 441 non va utilizzato come punto fisso per i tiranti su giunti non incastrati.
- Il tipo 441 non va utilizzato su superfici rivestite in gomma o con valvole di tipo wafer o lug, né se viene impedito il montaggio a filo sulla flangia di accoppiamento.
- A causa delle dimensioni esterne della flangia, gli adattatori tipo 441 vanno utilizzati ad almeno 90° di distanza l'uno dall'altro su un raccordo standard.
- **PER L'INSTALLAZIONE CORRETTA DEGLI ADATTATORI VIC-FLANGE TIPO 441 SONO NECESSARI BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO.**

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

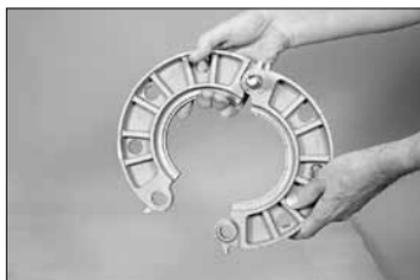
NOTA

- Controllare che dietro la scanalatura del tubo vi sia spazio sufficiente per consentire il corretto assemblaggio dell'adattatore Vic-Flange.



1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEL TUBO:

per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia.

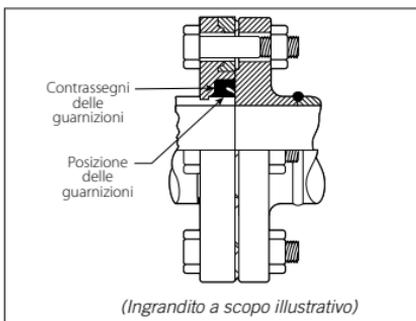


2. INSERIRE IL BULLONE DI ACCOPIAMENTO:

inserire un bullone di collegamento standard, con diametro a tutto stelo nel foro di accoppiamento, che agisca da cerniera, come mostrato in alto.

3. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione in dotazione per verificare che sia adatta all'utilizzo previsto. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.



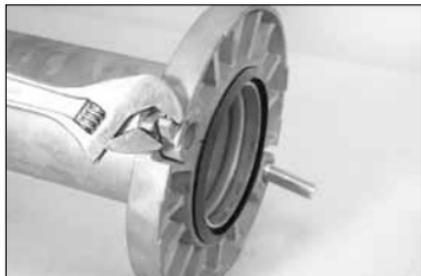
4. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la guarnizione sull'estremità del tubo. Controllare che la guarnizione sia posizionata correttamente, come mostrato in alto. **NOTA:** le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono essere rivolte verso l'area di alloggiamento della guarnizione dell'adattatore Vic-Flange di tipo 441.



5. INSTALLARE L'ADATTATORE

VIC-FLANGE: inserire la flangia incernierata intorno all'estremità del tubo scanalato. Verificare che la parte a incastro dell'adattatore di flangia sia innestata completamente nella scanalatura dell'estremità del tubo.



5a. Per facilitare l'installazione sono forniti dei lug di chiusura. Fissare entrambi i lug con una chiave o delle pinze e fare combaciare i due segmenti, allineando i fori dei bulloni.

NOTA

- Con dadi/bulloni in acciaio inossidabile utilizzare un lubrificante anti-grippaggio sulla filettatura dei bulloni.



5b. Quando i fori per i bulloni sono allineati, inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo attraverso l'altro foro di accoppiamento dell'adattatore Vic-Flange.



6. UNIRE L'ADATTATORE VIC-FLANGE E LA FLANGIA DI ACCOPPIAMENTO:

unire la flangia di accoppiamento all'adattatore Vic-Flange allineando i due bulloni con i fori nella flangia di accoppiamento.



7. AVVITARE I DADI SUI BULLONI DI ACCOPPIAMENTO:

avvitare i dadi su ciascun bullone di accoppiamento. Serrare i dadi solo con le mani.



8. INSTALLARE I BULLONI/

DADI RIMANENTI: inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ogni foro ancora libero della flangia di accoppiamento e l'adattatore Vic-Flange. Serrare i dadi su ciascun bullone solo con le mani.



8. INSTALLARE I BULLONI/ DADI RIMANENTI: inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ogni foro ancora libero della flangia di accoppiamento e l'adattatore Vic-Flange. Serrare i dadi su ciascun bullone solo con le mani.

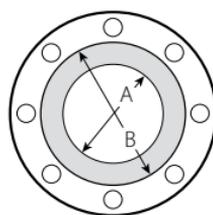
9. SERRARE I DADI: serrare tutti i dadi in modo uniforme e secondo uno schema a croce, come per l'assemblaggio delle flange standard. Continuare a serrare tutti i dadi fino a raggiungere il valore di serraggio standard consigliato per l'abbinamento flangia-giunto.

Informazioni utili sul tipo 441

Dimensioni		Numero di dadi/ bulloni di assemblaggio/ Necessario †	Dimensione x lunghezza dado/ bullone di assemblaggio pollici/unità metrica †	Superficie di tenuta necessaria per l'accoppiamento pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm			"A" Massimo	"B" Minimo
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

† Victaulic non fornisce dadi/bulloni di collegamento. I bulloni/dadi sono di dimensioni adatte per il montaggio flangia su flangia. Per l'installazione corretta degli adattatori di flangia Victaulic sono necessari bulloni di collegamento con diametro a tutto stelo.

Perché la tenuta sia stagna, l'area ombreggiata della superficie di accoppiamento (mostrata a destra) deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformità di qualsiasi tipo.



NOTE SUGLI ADATTATORI DI FLANGIA VICTAULIC PER MISURE DA 12"/323,9 MM E INFERIORI

Adattatore Vic-Flange tipo 741

Adattatore di flangia FireLock tipo 744

Adattatore Vic-Flange tipo 743

- La struttura dell'adattatore di flangia Victaulic presenta dei dentini sul diametro interno della sezione di incastro per resistere alla rotazione. Tali dentini vanno rimossi se l'adattatore di flangia Victaulic viene utilizzato con valvole a farfalla serie 700 Victaulic con estremità scanalata, tubi Schedule 5 e tubi in plastica.
- Gli adattatori di flangia Victaulic vanno montati in modo da non creare interferenze con i componenti di raccordo.
- A causa delle dimensioni esterne della flangia, gli adattatori di flangia Victaulic non vanno utilizzati a una distanza minore di 90° l'uno dall'altro su un raccordo standard.
- Gli adattatori di flangia Victaulic non possono essere utilizzati su raccordi FireLock.
- Quando si utilizzano valvole wafer o lug per la giunzione di un raccordo Victaulic, verificare le dimensioni del disco per assicurarsi che lo spazio sia adeguato.
- Gli adattatori di flangia Victaulic non vanno utilizzati come punti di ancoraggio dei tiranti su giunti non incastrati.
- Per il raccordo tra gli adattatori di flangia Victaulic e valvole, flange con rivestimento in gomma, ecc. è necessaria una rondella per flangia Victaulic. Fare riferimento alla sezione "Note sulle rondelle per flangia Victaulic" alla pagina successiva.
- Perché la tenuta sia stagna, la superficie della flangia corrispondente deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformazioni di qualsiasi tipo. Per informazioni particolareggiate, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione.
- Le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono trovarsi verso la cavità della guarnizione dell'adattatore di flangia Victaulic. L'installazione è corretta quando le lettere sulla guarnizione non sono visibili.
- I punti di incernieratura degli adattatori di flangia Victaulic vanno orientati a circa 90° l'uno dall'altro quando accoppiati.
- Gli adattatori Vic-Flange di tipo 741 possono essere utilizzati solo sul lato delle valvole a farfalla serie 700 in modo da non interferire con il funzionamento dello stelo.
- Gli adattatori Vic-Flange di tipo 741 possono essere utilizzati su valvole a farfalla Vic-300 serie 761 MasterSeal e su valvole Vic-Check serie 716/716H di tutte le dimensioni.
- Le valvole a farfalla serie 761 Vic-300 MasterSeal non possono essere collegate direttamente ai componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo 743. Per questa applicazione è necessario un adattatore scanalatura x flangia N. 46 ANSI 300.
- Gli adattatori Vic-Flange tipo 741 possono essere utilizzati solo su un lato delle valvole a farfalla serie 765, 705, 766 e 707C da 8"/219,1 mm, che non interferiscano con i componenti di raccordo e le operazioni.
- Non è possibile utilizzare gli adattatori Vic-Flange tipo 741 su valvole a farfalla serie 765 e 705 da 10"/273,0 mm.
- Gli adattatori Vic-Flange tipo 741 e 743 possono essere installati su entrambe le estremità della valvola di ritegno serie 717, 717H, 717R o 717HR FireLock.
- Le valvole a farfalla serie 765, 705, 766 e 707C non possono essere collegate direttamente ai componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo 743. Per questa applicazione è necessario un adattatore scanalatura x flangia N. 46 ANSI 300.
- Le valvole a farfalla serie 763 in acciaio inossidabile non possono essere collegate direttamente ai componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo 743. Per questa applicazione è necessario un adattatore scanalatura x flangia N. 46 ANSI 300.
- Gli adattatori Vic-Flange tipo 743 sono destinati ai raccordi con flange a rilievo. Per il collegamento con flange piatte, le parti sporgenti della superficie esterna dell'adattatore Vic-Flange tipo 743 vanno rimosse.
- Per il collegamento a una valvola o un raccordo Victaulic è necessario ordinare adattatori Vic-Flange tipo 743 misura 2, 2 ½ e 3"/60,3, 73,0 e 88,9 mm. Per informazioni dettagliate, contattare la Victaulic.
- **PER L'INSTALLAZIONE CORRETTA DEGLI ADATTATORI DI FLANGIA VICTAULIC SONO NECESSARI BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO.**



NOTE SULLE RONDELLE PER FLANGIA VICTAULIC PER MISURE DA 12"/323,9 MM E INFERIORI

Adattatore Vic-Flange tipo 741

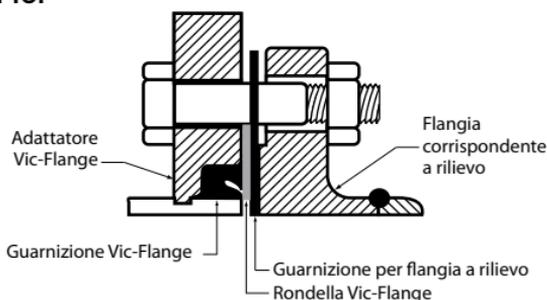
Adattatore di flangia FireLock tipo 744

Adattatore Vic-Flange tipo 743

Per garantire una tenuta corretta, la flangia di accoppiamento su cui vengono montati gli adattatori di flangia Victaulic deve avere una superficie liscia e dura. Alcune applicazioni per cui l'adattatore di flangia Victaulic sarebbe altrimenti una soluzione adatta, sono prive di una superficie di accoppiamento adeguata. In questi casi si consiglia di inserire una rondella per flangia Victaulic di metallo (in resina fenolica di tipo F per il raccordo con sistemi in rame) tra l'adattatore di flangia Victaulic e la flangia di accoppiamento per ottenere la superficie di tenuta necessaria. Per essere certi di avere la rondella per flangia Victaulic corretta, nell'ordine specificare sempre il tipo e la misura del prodotto.

- A. Se la giunzione viene eseguita tra un adattatore di flangia Victaulic e una flangia serrata**, a contatto di quest'ultima è opportuno adoperare una guarnizione per flangia. La rondella per flangia Victaulic va inserita tra l'adattatore di flangia Victaulic e la guarnizione per flangia.
- B. Per la giunzione tra un adattatore di flangia Victaulic con una valvola wafer con rivestimento in gomma interno e parzialmente anche esterno (liscio o meno)**, la rondella per flangia Victaulic va inserita tra la valvola e l'adattatore di flangia Victaulic.
- C. Per la giunzione tra un adattatore di flangia Victaulic e una valvola, una flangia con superficie rivestita in gomma, ecc.**, la rondella per flangia Victaulic va inserita tra l'adattatore di flangia Victaulic e la flangia con il rivestimento in gomma.
- D. Per la giunzione tra un adattatore di flangia Victaulic e componenti (valvole, filtri, ecc.) la cui flangia presenta un inserto sulla superficie**, attenersi alla stessa disposizione utilizzata per la giunzione tra l'adattatore di flangia Victaulic e una flangia serrata. Fare riferimento all'applicazione "A" che precede.
- E. Per la giunzione tra adattatori di flangia AWWA Victaulic e adattatori di flangia NPS Victaulic**, la rondella per flangia Victaulic va inserita tra i due adattatori di flangia Victaulic, con i punti di incernieratura orientati a 90° l'uno rispetto all'altro. Se una flangia non è un adattatore di flangia Victaulic (ovvero una valvola flangiata), su di essa va montata una guarnizione per flangia. La rondella per flangia Victaulic va inserita tra la guarnizione per flangia e la guarnizione per flangia Victaulic.
- F. LE RONDELLE VIC-FLANGE DI TIPO 741 E 744 HANNO DIMENSIONI DIVERSE RISPETTO ALLE RONDELLE VIC-FLANGE DI TIPO 743. NON È CONSENTITA LA SOSTITUZIONE DIRETTA.**

ESEMPIO:



Ingrandito per maggiore leggibilità

Tipo 741 - Adattatore Vic-Flange (12"/323,9 mm e dimensioni inferiori) –

ANSI 125, 150/Classe DIN PN10, o Classe DIN PN16

Tipo 743 - Adattatore Vic-Flange – Classe ANSI 300

Tipo 744 - Adattatore di flangia FireLock – Classe ANSI 150



AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono illustrate con fotografie dell'adattatore Vic-Flange di tipo 741. Tuttavia, le stesse istruzioni valgono anche per gli adattatori Vic-Flange di tipo 743 e gli adattatori per flange FireLock di tipo 744, tranne laddove esplicitamente indicato.
- Controllare che dietro la scanalatura del tubo vi sia spazio sufficiente a consentire il corretto assemblaggio dell'adattatore Vic-Flange.



1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEL TUBO:

per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia.



2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione in dotazione, verificando che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione. **NOTA:** questa guarnizione va utilizzata come unica tenuta. Tuttavia, per le applicazioni speciali, fare riferimento alle note riportate all'inizio di questa sezione.

NOTA

Solo per i prodotti FireLock:

- Alcuni prodotti Victaulic possono disporre di sistema di guarnizione Vic-Plus™. Se con il sistema di guarnizione Vic-Plus è fornito il giunto, non è necessario effettuare alcuna lubrificazione aggiuntiva per l'installazione iniziale degli impianti di tubazioni a umido installati o funzionanti costantemente a temperature superiori a -18 °C (0° F).
- Per informazioni dettagliate, fare riferimento alla sezione "Lubrificazione" del presente manuale.



NOTA

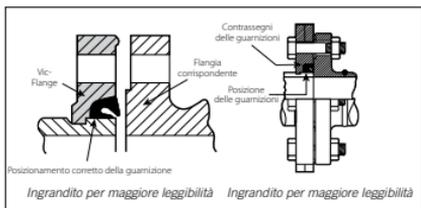
- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



I-100-ITA_140

ADATTATORI DI FLANGIA PER TUBI
A ESTREMITÀ SCANALATA - ISTRUZIONI
PER L'INSTALLAZIONE REV_E



Tipo 741 e 744



Tipo 743

3. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la guarnizione sull'estremità del tubo. Controllare che la guarnizione sia posizionata correttamente, come mostrato in alto. **NOTA:** le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono essere rivolte verso la cavità della guarnizione dell'adattatore per flange. L'installazione è corretta quando le lettere sulla guarnizione non sono visibili.



5. INSERIRE I PERNI DI ACCOPIAMENTO:

inserire un bullone di assemblaggio standard con diametro a tutto selo nei due fori di accoppiamento dell'adattatore per flange. In tal modo la flangia verrà tenuta in posizione nella scanalatura del tubo.



4. INSTALLARE L'ADATTATORE DI FLANGIA:

aprire completamente l'adattatore di flangia incernierato e installare la flangia sulla guarnizione. Verificare che la parte a incastro della flangia risulti completamente innestata nella scanalatura del tubo.

5a. Controllare che la guarnizione sia posizionata correttamente nell'adattatore di flangia.



4a. SOLO PER ADATTATORI DI TIPO 741 E 744: per facilitare l'installazione sono fornite delle alette di chiusura. Se necessario, utilizzare una chiave inglese per allineare i fori della flangia. In tal modo si faciliterà l'inserimento dei bulloni standard della flangia nei fori di accoppiamento.

6. UNIRE L'ADATTATORE PER FLANGIA E LA FLANGIA CORRISPONDENTE: unire l'adattatore per flange alla flangia, allineando i fori per i bulloni.



6a. Avvitare i dadi flangiati standard sui due bulloni, solo con le mani.

8. SERRARE I DADI: serrare i dadi in modo uniforme, come per il normale assemblaggio delle flange. Continuare a serrare fino a che le superfici delle flange sono a contatto, metallo contro metallo, o fino a soddisfare i requisiti di serraggio flangia-bullone standard.



7. INSTALLARE I BULLONI/ DADI RIMANENTI: inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ogni foro ancora libero dell'adattatore per flange o nella flangia corrispondente. Avvitare i dadi flangiati standard su tutti i bulloni, solo con le mani.

Informazioni utili sui tipi 741, 743 e 744

Dimensioni		Numero necessario di dadi/bulloni di assemblaggio †			Dimensione x lunghezza dado/bullone di assemblaggio			Superficie di tenuta necessaria per l'accoppiamento pollici/mm	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 741	Tipo 743	Tipo 744	Tipo 741	Tipo 743	Tipo 744	"A" Massimo	"B" Minimo
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

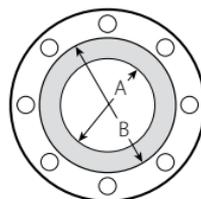
† Victaulic non fornisce dadi/bulloni di collegamento. I bulloni/dadi sono di dimensioni adatte per il montaggio flangia su flangia. Se si utilizzano gli adattatori di flangia Victaulic con valvole di tipo wafer, sono necessari bulloni più lunghi. Per l'installazione corretta degli adattatori di flangia Victaulic sono necessari bulloni di collegamento con diametro a tutto stelo.

‡ Gli adattatori Vic-Flange tipo 743 non sono disponibili nelle misure da 165,1 mm.

*Gli adattatori di flangia FireLock tipo 744 non sono disponibili nelle misure da 165,1 mm, 10"/273,0 mm e 12"/323,9 mm.

NOTA: gli adattatori Vic-Flange di tipo 741 e 743 sono dotati di giunti rigidi per i tubi con scanalatura a taglio standard o scanalati per rullatura secondo le specifiche Victaulic. Questo tipo di giunto non ammette, di conseguenza, movimenti né lineari né angolari.

Perché la tenuta sia stagna, l'area ombreggiata della superficie di accoppiamento (mostrata a destra) deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformità di qualsiasi tipo.



Informazioni utili su PN10 e PN16 del tipo 741, in unità metriche

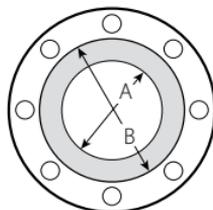
Dimensioni		PN10		PN16		Superficie di tenuta necessaria per l'accoppiamento mm/pollici	
Diametro nominale mm	Diametro esterno effettivo del tubo mm/pollici	Numero necessario di dadi/bulloni di assemblaggio †	Dimensioni di dadi/bullone di assemblaggio metriche †	Numero necessario di dadi/bulloni di assemblaggio †	Dimensioni di dadi/bullone di assemblaggio metriche †	"A" Massimo	"B" Minimo
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

† Victaulic non fornisce dadi/bulloni di collegamento. I bulloni/dadi sono di dimensioni adatte per il montaggio flangia su flangia. Se si utilizzano gli adattatori di flangia Victaulic con valvole di tipo wafer, sono necessari bulloni più lunghi. Per l'installazione corretta degli adattatori di flangia Victaulic sono necessari bulloni di collegamento con diametro a tutto stelo.

NOTE: gli adattatori Vic-Flange tipo 741 sono dotati di giunti rigidi per i tubi con scanalatura a taglio o per rullatura standard, in conformità alle specifiche Victaulic. Questo tipo di giunto non ammette, di conseguenza, movimenti né lineari né angolari.

Per informazioni su flange AS2129 – Tabella E, ISO 2084 (PN10), DIN 2532 (PN10) e JIS B-2210 (10K), contattare la Victaulic Flange

Perché la tenuta sia stagna, l'area ombreggiata della superficie di accoppiamento (mostrata a destra) deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformità di qualsiasi tipo.



Informazioni utili su JIS 10K del tipo 741, in unità metriche

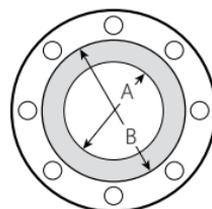
Dimensioni		JIS 10K		Superficie di tenuta necessaria per l'accoppiamento mm/pollici	
Diametro nominale mm	Diametro esterno effettivo del tubo mm/pollici	Numero necessario di dadi/bulloni di assemblaggio †	Dimensioni di dadi/bullone di assemblaggio metriche †	"A" Massimo	"B" Minimo
73	73,0 2.880	4	M16	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

† Victaulic non fornisce dadi/bulloni di collegamento. I bulloni/dadi sono di dimensioni adatte per il montaggio flangia su flangia. Se si utilizzano gli adattatori di flangia Victaulic con valvole di tipo wafer, sono necessari bulloni più lunghi. Per l'installazione corretta degli adattatori di flangia Victaulic sono necessari bulloni di collegamento con diametro a tutto stelo.

NOTE: gli adattatori Vic-Flange tipo 741 sono dotati di giunti rigidi per i tubi con scanalatura a taglio o per rullatura standard, in conformità alle specifiche Victaulic. Questo tipo di giunto non ammette, di conseguenza, movimenti né lineari né angolari.

Per informazioni su flange AS2129 – Tabella E, ISO 2084 (PN10), DIN 2532 (PN10) e JIS B-2210 (10K), contattare la Victaulic Flange

Perché la tenuta sia stagna, l'area ombreggiata della superficie di accoppiamento (mostrata a destra) deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformità di qualsiasi tipo.



NOTE SUGLI ADATTATORI DI FLANGIA VICTAULIC PER MISURE DA 14"/355,6 MM E SUPERIORI (NON AGS)

Adattatore Vic-Flange tipo 741

- Gli adattatori di flangia Victaulic vanno montati in modo da non creare interferenze con i componenti di raccordo.
- A causa delle dimensioni esterne della flangia, gli adattatori di flangia Victaulic non vanno utilizzati a una distanza minore di 90° l'uno dall'altro su un raccordo standard.
- Quando si utilizzano valvole wafer o lug per la giunzione di un raccordo Victaulic, verificare le dimensioni del disco per assicurarsi che lo spazio sia adeguato.
- Gli adattatori di flangia Victaulic non vanno utilizzati come punti di ancoraggio dei tiranti su giunti non incastrati.
- Per il raccordo tra gli adattatori di flangia Victaulic e valvole, flange con rivestimento in gomma, ecc. è necessaria una rondella per flangia Victaulic. Fare riferimento alla sezione "Note sulle rondelle per flangia Victaulic" alla pagina successiva.
- Perché la tenuta sia stagna, la superficie della flangia corrispondente deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformazioni di qualsiasi tipo. Per informazioni particolareggiate, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione.
- Le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono trovarsi verso la cavità della guarnizione dell'adattatore di flangia Victaulic. L'installazione è corretta quando le lettere sulla guarnizione non sono visibili.
- **PER L'INSTALLAZIONE CORRETTA DEGLI ADATTATORI DI FLANGIA VICTAULIC SONO NECESSARI BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO.**

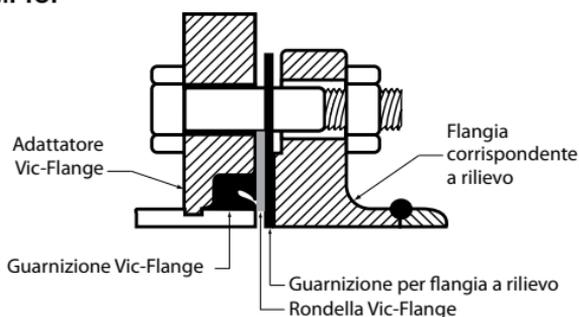
NOTE SULLE RONDELLE PER FLANGIA VICTAULIC PER MISURE DA 14"/355,6 MM E SUPERIORI (NON AGS)

Adattatore Vic-Flange tipo 741

Per garantire una tenuta corretta, la flangia di accoppiamento su cui vengono montati gli adattatori di flangia Victaulic deve avere una superficie liscia e dura. Alcune applicazioni per cui l'adattatore di flangia Victaulic sarebbe altrimenti una soluzione adatta, sono prive di una superficie di accoppiamento adeguata. In questi casi si consiglia di inserire una rondella per flangia tra l'adattatore di flangia Victaulic e la flangia di accoppiamento per ottenere la superficie di tenuta necessaria. Per essere certi di avere la rondella per flangia Victaulic corretta, nell'ordine specificare sempre il tipo e la misura del prodotto.

- A. Se la giunzione viene eseguita tra un adattatore di flangia Victaulic e una flangia serrata**, a contatto di quest'ultima è opportuno adoperare una guarnizione per flangia. La rondella per flangia Victaulic va inserita tra l'adattatore di flangia Victaulic e la guarnizione per flangia.
- B. Per la giunzione tra un adattatore di flangia Victaulic e una valvola wafer con rivestimento in gomma interno e parzialmente anche esterno (liscio o meno)**, la rondella per flangia Victaulic deve essere inserita tra la valvola e l'adattatore di flangia Victaulic.
- C. Per la giunzione tra un adattatore di flangia Victaulic e una valvola, una flangia con superficie rivestita in gomma, ecc.**, la rondella per flangia Victaulic va inserita tra l'adattatore di flangia Victaulic e la flangia con il rivestimento in gomma.
- D. Per la giunzione tra un adattatore di flangia Victaulic e componenti (valvole, filtri, ecc.) la cui flangia presenta un inserto sulla superficie**, attenersi alla stessa disposizione utilizzata per la giunzione tra l'adattatore di flangia Victaulic e una flangia serrata. Fare riferimento all'applicazione "A" che precede.
- E. Per la giunzione tra adattatori di flangia AWWA Victaulic e adattatori di flangia NPS Victaulic**, l'anello di transizione per flangia Victaulic va inserito tra i due adattatori di flangia Victaulic con i bulloni di accoppiamento in posizione sfalsata uno rispetto all'altro. Se una flangia non è un adattatore di flangia Victaulic (ovvero una valvola flangiata), montare su quest'ultima una guarnizione flangiata. La rondella per flangia Victaulic va inserita tra la guarnizione flangiata e la guarnizione flangiata Victaulic. **NOTA:** per la giunzione tra adattatori Vic-Flange di tipo 741 e adattatori Vic-Flange tipo 341 di 14-24"/355,6-610 mm è consigliabile utilizzare un anello di transizione Victaulic piuttosto che una rondella per flangia Victaulic.

ESEMPIO:



Ingrandito per maggiore leggibilità

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
 - Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
 - Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

NOTA

- Controllare che dietro la scanalatura del tubo vi sia spazio sufficiente per consentire il corretto assemblaggio dell'adattatore Vic-Flange.

1. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna del tubo, tra l'estremità e la scanalatura, deve essere liscia e priva di tacche, sporgenze (incluse le giunzioni di saldatura) e impronte di rullo. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, vernice, residui di taglio e sporcizia.



2. AGGIUNGERE IL PRIMO SEGMENTO:

inserire il primo segmento sul tubo, controllando che la linguetta si innesti correttamente nella scanalatura. **NOTA:** sui tubi verticali, i segmenti vanno mantenuti in posizione fino a che non vengono avvitati tutti. Per i tubi orizzontali, i segmenti possono essere bilanciati sul tubo, come mostrato sopra.



3. AGGIUNGERE GLI ALTRI

SEGMENTI: per aggiungere gli altri segmenti, inserire i bulloni di accoppiamento (forniti) nell'adattatore della flangia, avvitando i dadi (forniti) in modo uniforme, ma senza serrarli. In questo modo sarà possibile, in seguito, ruotare l'adattatore della flangia e allinearli al foro del bullone.



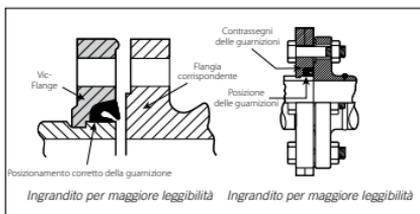
4. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE:

controllare la guarnizione per verificare che sia adatta all'utilizzo previsto. Applicare un sottile strato di lubrificante Victaulic o lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione. **NOTA:** questa guarnizione va utilizzata come unica tenuta. Tuttavia, per le applicazioni speciali, fare riferimento alle note riportate all'inizio di questa sezione.

! NOTA

- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



5. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la guarnizione nella cavità tra il diametro esterno del tubo e l'intaglio della flangia. Controllare che la guarnizione sia posizionata correttamente, come mostrato in alto. **NOTA:** le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono essere rivolte verso la tasca della guarnizione dell'adattatore di flangia nell'adattatore Vic-Flange di tipo 741. L'installazione è corretta quando le lettere sulla guarnizione non sono visibili.



6. ALLINEARE FLANGIA DI ACCOPPIAMENTO E VIC-FLANGE: ruotare la flangia Vic-Flange sull'estremità del tubo fino a che i fori non risultino allineati con quelli della flangia di accoppiamento.



7. INSERIRE BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO NEI GIUNTI A SOVRAPPOSIZIONE:

inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ciascuno dei quattro fori dei giunti a sovrapposizione. **NOTA:** per allineare i fori per bulloni di accoppiamento a sovrapposizione per l'inserimento dei bulloni può essere necessario serrare i bulloni di accoppiamento.



8. SERRARE I BULLONI DI ACCOPPIAMENTO:

dopo aver inserito i quattro bulloni di collegamento nei fori del giunto a sovrapposizione, serrare i bulloni di accoppiamento a circa 150 piedi-libbre/203 N•m. **NOTA:** durante il serraggio dei bulloni è normale che si verifichi un leggero spostamento.



9. UNIRE L'ADATTATORE VIC-FLANGE E LA FLANGIA DI ACCOPPIAMENTO:

inserire i quattro bulloni di collegamento installati al passaggio 7 nei fori della flangia di accoppiamento. Avvitare a mano un dado su ciascun bullone di collegamento per impedirne la fuoriuscita.



10. INSTALLARE I BULLONI/

DADI RIMANENTI: inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ogni foro ancora libero della flangia di accoppiamento / adattatore Vic-Flange. Avvitare i dadi flangiati standard su tutti i bulloni, solo con le mani.

11. SERRARE I BULLONI DI

COLLEGAMENTO: serrare in modo uniforme tutti i bulloni di collegamento fino a raggiungere il valore di serraggio richiesto. Per informazioni sui requisiti di serraggio, fare riferimento alla tabella "Requisiti di serraggio per il bullone di collegamento tipo 741".

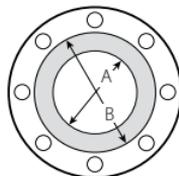
Informazioni utili sul tipo 741

Dimensioni		Dadi/bulloni di collegamento †		Dadi/bulloni di accoppiamento §			Superficie di tenuta necessaria per l'accoppiamento pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Numero necessario di dadi/bulloni	Dimensione X lunghezza dado/bullone pollici	Numero necessario di dadi/bulloni	Dimensione X lunghezza dado/bullone pollici	Dimensione alloggiamento Pollici	"A" Massimo	"B" Minimo
14	14.000 355,6	12	1 x 4 1/2	4	5/8 x 3 1/2	1 5/16	14.00 355,6	16.39 416,3
16	16.000 406,4	16	1 x 4 1/2	4	5/8 x 3 1/2	1 5/16	16.00 406,4	18.39 467,1
18	18.000 457	16	1 1/8 x 4 3/4	4	3/4 x 4 1/4	1 1/8	18.00 457,2	20.00 208,0
20	20.000 508	20	1 1/8 x 5 1/4	4	3/4 x 4 1/4	1 1/8	20.00 508,0	22.50 571,5
24	24.000 610	20	1 1/4 x 5 3/4	4	3/4 x 4 1/4	1 1/8	24.00 610,0	27.75 704,9

† Victaulic non fornisce dadi/bulloni di collegamento. I bulloni/dadi sono di dimensioni adatte per il montaggio flangia su flangia. Se si utilizzano gli adattatori Vic-Flange con valvole wafer sono necessari bulloni più lunghi. Per l'installazione corretta degli adattatori Vic-Flange di tipo 741 sono necessari bulloni di collegamento standard, con diametro a tutto stelo.

§ La dotazione degli adattatori Vic-Flange tipo 741 da 14 -24"/355,6 - 610 mm comprende bulloni/dadi di accoppiamento.

Perché la tenuta sia stagna, l'area ombreggiata della superficie di accoppiamento (mostrata a destra) deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformità di qualsiasi tipo.



Requisiti di serraggio per il bullone di collegamento tipo 741

Dimensioni		Requisiti di serraggio
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre 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

Adattatore Vic-Flange **AGS**[®] (Advanced Groove System) per tubi a estremità scanalata

Istruzioni per l'installazione



Adattatore Vic-Flange AGS tipo W741

NOTE SULL'ADATTATORE **AGS** VIC-FLANGE TIPO W741 PER DIMENSIONI 24"/610 MM E INFERIORI

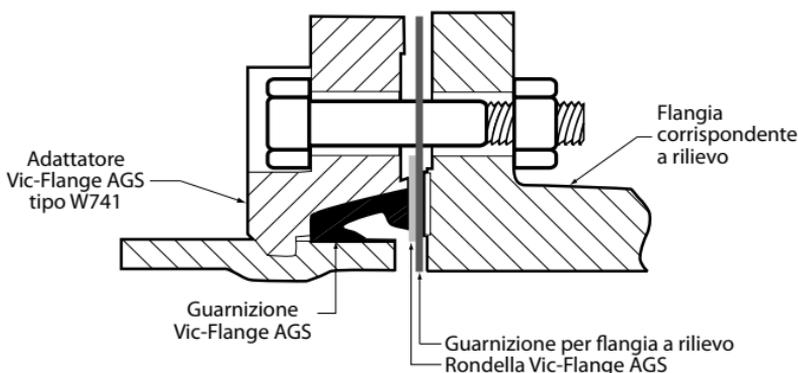
- Quando si installano gli adattatori Vic-Flange AGS tipo W741, prestare attenzione a non creare interferenze con i componenti di raccordo.
- A causa delle dimensioni esterne della flangia, gli adattatori Vic-Flange AGS tipo W741 non possono essere installati a meno di 90° l'uno dall'altro su un raccordo AGS.
- Quando si utilizzano valvole wafer o lug per la giunzione di un raccordo AGS Victaulic, verificare le dimensioni del disco per garantire che lo spazio sia adeguato.
- Le valvole a farfalla della serie W761 AGS Vic-300 POSSONO essere collegate direttamente a componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo W741 AGS.
- Gli adattatori Vic-Flange tipo W741 AGS possono essere installati su entrambi i lati della valvola di ritegno Dual-Disc serie W715 AGS.
- Gli adattatori Vic-Flange AGS tipo W741 non vanno utilizzati come punti fissi dei tiranti su giunti non incastrati.
- Per il raccordo tra gli adattatori Vic-Flange AGS tipo W741 e valvole, flange con rivestimento in gomma, ecc. è necessaria una rondella Vic-Flange. Fare riferimento alla sezione "Note sulla rondella per flangia in acciaio AGS Vic-Flange tipo W741" nella pagina successiva.
- Perché la tenuta sia stagna, la superficie della flangia corrispondente deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformazioni di qualsiasi tipo. Per informazioni particolareggiate, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione.
- Le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono trovarsi verso la cavità della guarnizione dell'adattatore Vic-Flange AGS tipo W741. L'installazione è corretta quando le lettere sulla guarnizione non sono visibili.
- Per la giunzione di due adattatori AGS Vic-Flange tipo W741 da 14 – 24"/355,6 – 610 mm, le posizioni dei bulloni di accoppiamento devono essere sfalsate una rispetto all'altra ed è necessario utilizzare un anello di transizione tra i due adattatori Vic-Flange.
- **PER L'INSTALLAZIONE CORRETTA DEGLI ADATTATORI VIC-FLANGE TIPO W741 SONO NECESSARI BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO.**

NOTE SULLA RONDELLA PER FLANGIA IN ACCIAIO **AGS** VIC-FLANGE TIPO W741 PER DIMENSIONI 24"/610 MM E INFERIORI

Per garantire una tenuta corretta, la flangia di accoppiamento su cui vengono montati gli adattatori Vic-Flange AGS tipo W741 deve avere una superficie liscia e dura. Alcune applicazioni per cui l'adattatore Vic-Flange AGS tipo W741 sarebbe altrimenti una soluzione adatta, sono prive di una superficie di accoppiamento adeguata. In questi casi si consiglia di inserire una rondella Vic-Flange AGS tra l'adattatore Vic-Flange AGS tipo W741 e la flangia di accoppiamento per ottenere la superficie di tenuta necessaria.

- A. Se la giunzione viene eseguita tra un adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e una flangia serrata**, a contatto di quest'ultima è opportuno adoperare una guarnizione per flangia. La rondella AGS Vic-Flange va inserita tra l'adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e la guarnizione per flangia.
- B. Per la giunzione tra un adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e una valvola wafer con rivestimento in gomma interno e parzialmente anche esterno (liscio o meno)**, la rondella AGS Vic-Flange va inserita tra la valvola e l'adattatore AGS Vic-Flange tipo W741.
- C. Per la giunzione tra un adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e una flangia con rivestimento in gomma, valvola ecc.**, la rondella AGS Vic-Flange va inserita tra l'adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e la flangia con rivestimento in gomma.
- D. Per la giunzione tra un adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e componenti (valvole, filtri, ecc.)**, la cui flangia presenta un inserto sulla superficie, attenersi alla stessa disposizione utilizzata per la giunzione tra l'adattatore AGS Vic-Flange tipo W741 e una flangia serrata. Fare riferimento all'applicazione "A" in alto.
- E. Per la giunzione tra adattatori di flangia Victaulic AWWA e adattatori di flangia Victaulic NPS**, l'anello di transizione per flangia Victaulic va inserito tra i due adattatori di flangia Victaulic con i bulloni di accoppiamento in posizione sfalsata uno rispetto all'altro. Se una flangia non è un adattatore di flangia Victaulic (ad esempio una valvola flangiata), montare su quest'ultima una guarnizione flangiata. La rondella per flangia Victaulic va inserita tra la guarnizione flangiata e la guarnizione flangiata Victaulic. **NOTA:** per la giunzione tra adattatori AGS Vic-Flange tipo W741 e adattatori Vic-Flange tipo 341 con dimensioni di 14-24"/355,6-610 mm è consigliabile utilizzare un anello di transizione Victaulic, anziché una rondella per flangia Victaulic.

ESEMPIO:

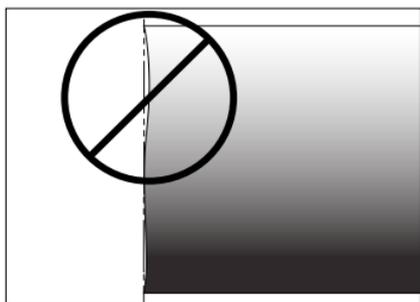


Ingrandito per maggiore leggibilità

ISPEZIONE DELL'ESTREMITÀ DEI TUBI PER ADATTATORI

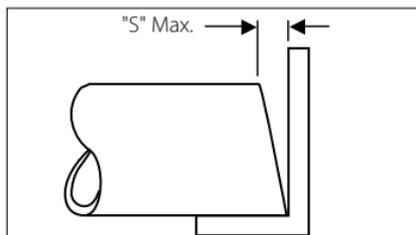
AGS[®] VIC-FLANGE

1. Ispezionare visivamente le estremità dei tubi, secondo i requisiti riportati in questa sezione.



2. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli di scanalatura, con conseguenti difficoltà in fase di assemblaggio dei giunti (fare riferimento al disegno in alto).

3. Se è necessario il taglio del tubo, Victaulic consiglia di utilizzare utensili con guida meccanica per il taglio dei tubi, per una corretta preparazione delle estremità del tubo. Non è accettabile il taglio libero a mano dell'estremità del tubo.



4. Eseguire un taglio perpendicolare delle estremità del tubo (dimensione "S" indicata) entro $\frac{1}{8}$ "/3,2 mm.

PREPARAZIONE DEI TUBI PER ADATTATORI

AGS[®] VIC-FLANGE



1. Prima della scanalatura, le giunzioni di saldatura devono essere rettificate a filo con la superficie del tubo (diametro interno ed esterno). Rettificare le giunzioni di saldatura dall'estremità del tubo alla distanza minima di 6 pollici/152 mm. L'area deve essere uniforme e priva di tacche, sporgenze e impronte di rullo, per assicurare una tenuta ottimale. I tubi con giunzioni di saldatura assiali esterne possono essere sostenuti con cavalletti per tubi regolabili Victaulic. Tuttavia, le giunzioni di saldatura devono essere smussate e arrotondate con una larghezza pari ad almeno tre volte l'altezza. Le giunzioni di saldatura non devono superare un'altezza di $\frac{1}{8}$ "/3 mm.



- 1b. Pulire la superficie esterna del tubo, dalla scanalatura all'estremità del tubo, per rimuovere tutto l'olio, il grasso, le tracce di vernice e lo sporco.

- 1a. Scanalare il tubo secondo le specifiche di scanalatura Victaulic AGS riportate in questo manuale. **NOTA: UTILIZZARE SET DI RULLI VICTAULIC AGS RW PER TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO DI PESO STANDARD.**

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

! AVVERTENZA

- Gli adattatori Vic-Flange AGS tipo W741 vanno utilizzati esclusivamente su un tubo preparato in ottemperanza alle specifiche Victaulic AGS (Advanced Groove System), utilizzando set di rulli AGS (RW) Victaulic. **NON** tentare di montare questo adattatore di flangia su un tubo preparato con set di rulli per scanalatura di tipo originale.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare un assemblaggio non corretto e il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

L'ASSEMBLAGGIO DELL'ADATTATORE VIC-FLANGE AGS TIPO W741 È CARATTERIZZATO DA UN REQUISITO DI SERRAGGIO. FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI RIPORTATE ALLE PAGINE SEGUENTI O AI SEGNI SUI GUSCI PER IL REQUISITO DI SERRAGGIO.

1. Preparare il tubo secondo le seguenti sezioni "Ispezione dell'estremità dei tubi per adattatori AGS Vic-Flange" e "Preparazione dei tubi per adattatori AGS Vic-Flange". **NOTA: UTILIZZARE SET DI RULLI VICTAULIC AGS RW PER TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO DI PESO STANDARD.**

NOTA

- Controllare che dietro la scanalatura del tubo vi sia spazio sufficiente per consentire il corretto assemblaggio dell'adattatore Vic-Flange.



2. AGGIUNGERE IL PRIMO

SEGMENTO: inserire il primo segmento sul tubo. Verificare che la linguetta risulti completamente innestata nella scanalatura.

NOTA: sui tubi verticali, il primo segmento va mantenuto fino a che non si installa e avvita il secondo segmento. Per i tubi orizzontali, il primo segmento può essere bilanciato sul tubo, come mostrato sopra.



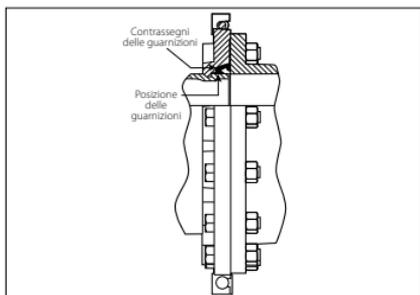
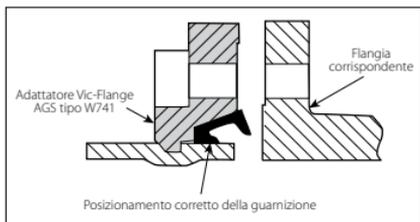
3. AGGIUNGERE IL SECONDO

SEGMENTO: per aggiungere il secondo segmento inserire i bulloni di accoppiamento (forniti) nell'adattatore della flangia e avvitare i dadi in modo uniforme ma non serrarli. In questo modo sarà possibile ruotare l'adattatore della flangia e allinearli al foro del bullone. Verificare che la linguetta di entrambi i segmenti risulti completamente innestata nella scanalatura.



4. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE:

controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic o di un lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione. **NOTA:** questa guarnizione va utilizzata come unica tenuta. Tuttavia, per le applicazioni speciali, fare riferimento alle note riportate all'inizio di questa sezione.



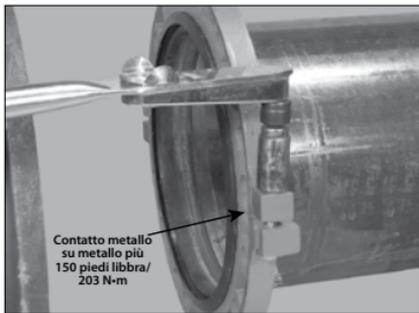
Ingrandito per maggiore leggibilità

5. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la guarnizione nella cavità tra il diametro esterno del tubo e l'intaglio della flangia. Controllare che la guarnizione sia posizionata correttamente, come mostrato in alto. **NOTA:** le lettere sulla parte esterna della guarnizione devono essere rivolte verso la cavità della guarnizione dell'adattatore Vic-Flange AGS di tipo W741. L'installazione è corretta quando le lettere sulla guarnizione non sono visibili.

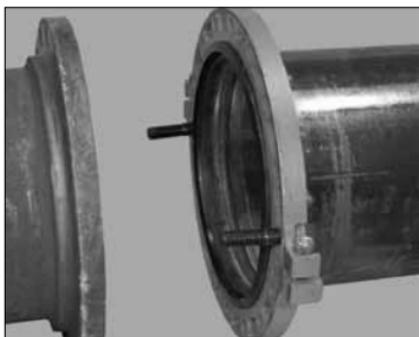
5a. ALLINEARE FLANGIA DI

ACCOPIAMENTO E VIC-FLANGE: ruotare l'adattatore Vic-Flange tipo W741 sull'estremità del tubo fino a che i fori non risultino allineati con quelli della flangia di accoppiamento.



6. SERRARE I BULLONI DI

ACCOPIAMENTO: serrare i bulloni di accoppiamento a circa 150 piedi-libbre/203 N•m, per ottenere il contatto metallo contro metallo.



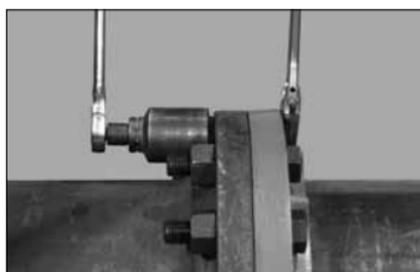
7. INSERIRE BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO NEI GIUNTI A SOVRAPPOSIZIONE:

inserire un bullone di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ciascuno dei fori dei giunti a sovrapposizione. Fare riferimento alla tabella "Informazioni utili sul tipo W741" nella pagina successiva.



8. UNIRE L'ADATTATORE VIC-FLANGE E LA FLANGIA DI ACCOPIAMENTO:

dirigere i bulloni di collegamento standard a tutto stelo installate al passaggio 7 verso i fori della flangia di accoppiamento. Avvitare a mano un dado su ciascun bullone per impedirne la fuoriuscita.



9a. AVVITARE TUTTI I BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO: avvitare in modo uniforme i bulloni di collegamento standard con diametro a tutto stelo fino a raggiungere il valore di serraggio richiesto. Per informazioni sui requisiti di serraggio specifici, fare riferimento alla tabella "Requisiti di serraggio per il bullone di collegamento tipo W741".

Requisiti di serraggio per il bullone di collegamento tipo W741

Dimensioni		Requisito di serraggio
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Piedi-libbre 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. AGGIUNGERE I BULLONI DI COLLEGAMENTO STANDARD, CON DIAMETRO A TUTTO STELO RIMANENTI:

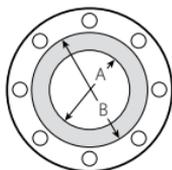
inserire i bulloni di collegamento standard con diametro a tutto stelo in ogni foro ancora libero della flangia di accoppiamento e Vic-Flange AGS tipo W741. Serrare a mano un dado su ciascun bullone.

Informazioni utili sul tipo W741

Dimensioni flangia		Bulloni di collegamento a tutto stelo/Dadi †		Dadi/bulloni di accoppiamento §			Superficie di tenuta necessaria per l'accoppiamento pollici/mm	
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Numero necessario di dadi/bulloni	Dimensione x lunghezza dado/bullone Pollici	Numero necessario di dadi/bulloni	Dimensione x lunghezza dado/bullone Pollici	Dimensione alloggiamento Pollici	"A" Max.	"B" Min.
14	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	2	¾ x 3 ½	1 5/16	14,00 355,6	16,00 406,4
16	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	2	¾ x 3 ½	1 5/16	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

† Victaulic non fornisce dadi/bulloni di collegamento. I bulloni/dadi sono di dimensioni adatte per il montaggio flangia su flangia. Se si utilizzano gli adattatori Vic-Flange con valvole di tipo wafer sono necessari bulloni più lunghi. Per l'installazione corretta degli adattatori Vic-Flange AGS di tipo W741 sono necessari bulloni di collegamento standard, con diametro a tutto stelo.

§ Gli adattatori Vic-Flange AGS di tipo W741 da 14 –24"/355,6 – 610 mm sono dotati di bulloni/dadi di accoppiamento.



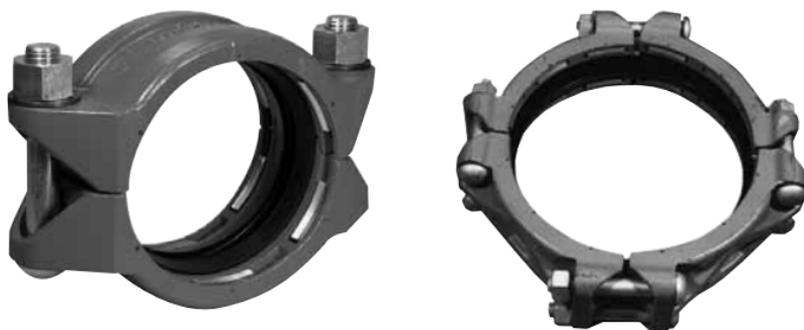
Perché la tenuta sia stagna, l'area ombreggiata della superficie di accoppiamento (mostrata a sinistra) deve essere priva di intaccature, ondulazioni e deformità di qualsiasi tipo.



I-100-ITA_158

Giunti per tubo con estremità piana

Istruzioni per l'installazione



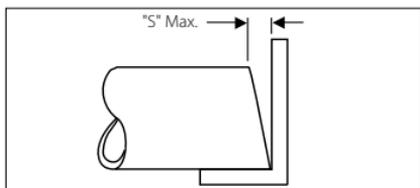
Giunto Roust-A-Bout
tipo 99

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

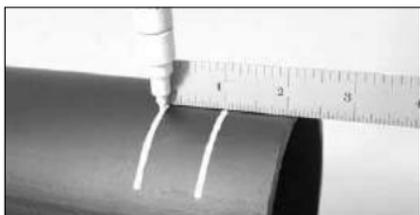


1. PREPARARE LE ESTREMITÀ DEL TUBO:

eseguire un taglio normale alle due estremità (dimensione "S" indicata) entro 1/32"/0,8 mm per 1 - 6"/33,7 - 168,3 mm e 1/16"/1,6 mm per 8 - 12"/219,1 - 323,9 mm.

NOTA: entrambe le estremità devono presentare lo stesso diametro esterno.

1a. Verificare che le estremità del tubo siano pulite e prive di danni o graffi entro 1 1/2"/38 mm. Rimuovere i trucioli prodotti dal taglio.



2. MARCARE LE ESTREMITÀ:

usare un metro flessibile e un pennarello per tracciare un riferimento a 1"/25 mm da ciascuna estremità del tubo. Questo segno sarà utilizzato come riferimento per centrare la guarnizione durante l'installazione. Contrassegnare in almeno quattro punti equidistanti la superficie esterna delle estremità del tubo.

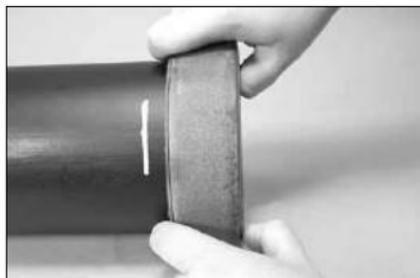
2a. Fare riferimento alla tabella che segue "Requisiti di profondità di inserimento". Usare un metro e un pennarello per tracciare un segno aggiuntivo sulle estremità del tubo alla misura riportata in questa tabella. Questo segno sarà utilizzato durante l'ispezione visiva per accertarsi che il tubo sia correttamente inserito nel giunto. Contrassegnare in almeno quattro punti equidistanti la superficie esterna delle estremità del tubo.

Requisiti di profondità di inserimento

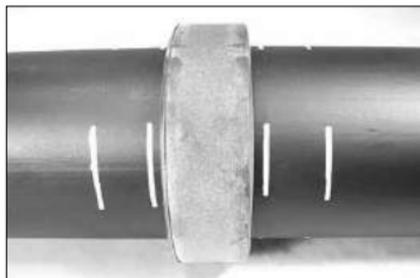
Dimensioni		Profondità di inserimento (seconda marcatura)
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici / mm	Pollici mm
1	1.315 33,7	1 1/4 32
1 1/2	1.900 48,3	1 1/2 38
2 - 3	2.375 - 3.500 60,3 - 88,9	1 3/4 45
76,1 mm	3.000 76,1	1 1/2 38
3 1/2	4.000 101,6	1 7/8 48
4	4.500 114,3	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



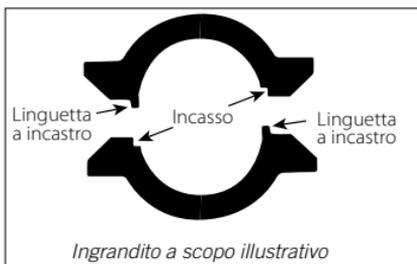
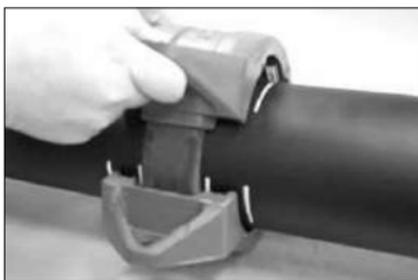
3. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE: controllare la guarnizione per verificare che sia adatta all'utilizzo previsto. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare un sottile strato di lubrificante Victaulic o lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.



4. INSTALLARE LA GUARNIZIONE: installare la guarnizione sull'estremità del tubo. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo.



5. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI: allineare le estremità dei tubi e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale dei primi segni praticati sul tubo.
NOTA: le estremità dei tubi vanno unite, tuttavia l'eventuale spazio tra le estremità non deve superare $\frac{1}{4}$ "/6,4 mm.



6. INSTALLARE I GUSCI: installare i gusci sopra la guarnizione. Verificare il corretto posizionamento del meccanismo a incastro e il centraggio dei gusci tra i due segni praticati sui tubi. Il secondo set di segni deve indicare il completo inserimento nel giunto. **NOTA:** le dimensioni da 1"/33,7 mm; 76,1 mm; 1 1/2"/48,3 mm e 139,7 mm non sono dotate del meccanismo a incastro.

NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.
- In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



7. INSTALLARE I BULLONI/DADI: inserire i bulloni. Avvitare a mano il dado su ciascun bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale dei bulloni alloggi correttamente nei relativi fori.



8. SERRARE I DADI: serrare uniformemente tutti i dadi alternando i lati sino a ottenere il valore di serraggio necessario. Per informazioni sui valori di serraggio corretti, fare riferimento alla tabella "Requisiti di serraggio per il tipo 99" successiva. **Per un corretto assemblaggio dei giunti tipo 99 Roust-A-Bout, si consiglia vivamente l'impiego di una chiave dinamometrica.** **NOTA:** è importante serrare i dadi in modo uniforme per evitare il pizzicamento della guarnizione e ottenere spazi uguali sulla testa dei bulloni.

⚠ AVVERTENZA

- I risalti dei gusci devono inserirsi perfettamente entro gli appositi incastri.
- Per una corretta installazione del giunto, è necessario rispettare i valori di serraggio specificati in queste istruzioni.
- Lo spazio tra la testa dei bulloni deve essere uguale su entrambi i lati del giunto.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare problemi alla giunzione, gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

RIMONTAGGIO DEL GIUNTO TIPO 99:

i giunti tipo 99 possono essere rimontati se i denti all'interno dei gusci sono puliti e privi di danni. Se le estremità dei tubi presentano danni o graffi entro 1 1/2" / 38 mm dal bordo, è necessario eliminare il problema tagliando le estremità e preparandole secondo le istruzioni riportate al punto 1 a pagina 160.

Requisiti di serraggio per tipo 99

Dimensioni		Requisiti di serraggio
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Piedi-libbre N*m
1	1.315 33,7	35 48
1 1/2	1.900 48,3	60 81
2 - 2 1/2	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

Informazioni utili per tipo 99

Dimensioni		Tipo 99	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado pollici/ unità metrica	Dimensione alloggiamento pollici/ mm
1	1.315 33,7	3/8 M10	1 1/16 17
1 1/2	1.900 48,3	1/2 M12	3/8 22
2 - 2 1/2	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	5/8 M16	1 1/16 27
76,1 mm	3.000 76,1	1/2 M12	3/8 22
3 - 4	3.500 - 4.500 88,9 - 114,3	3/4 M20	1 1/4 32
139,7 mm	5.500 139,7	3/4 M20	1 1/4 32
5	5.563 141,3	7/8 M22	1 7/16 36
165,1 mm	6.500 165,1	1 M24	1 5/8 41
6	6.625 168,3	1 M24	1 5/8 41
8 - 10	8.625 - 10.750 219,1 - 273,0	7/8 M22	1 7/16 36
12	12.750 323,9	1 M24	1 5/8 41

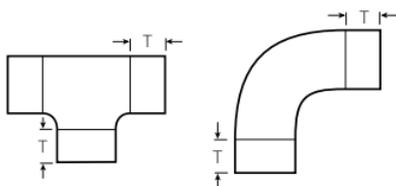
Lunghezza libera necessaria per raccordi di tubo a estremità piana (per giunti tipo 99 Roust-A-Bout)

! AVVERTENZA

- Di seguito sono elencate le lunghezze libere richieste in caso di collegamento di giunti tipo 99 Roust-A-Bout con raccordi per tubi con estremità piana.

La mancata osservanza della presente istruzione può causare il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Il corretto assemblaggio dei giunti tipo 99 Roust-A-Bout con i raccordi, richiede sufficienti lunghezze libere. La tabella seguente è applicabile a tutti i raccordi per tubi a estremità piana utilizzati con giunti tipo 99 Roust-A-Bout (gomiti, a T, laterali, a Y, a croce, di chiusura, e tipo nipplo).



Dimensioni		Lunghezza tangente minima necessaria
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/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

Tipo 99 - Giunto Roust-A-Bout (14"/355,6 mm e dimensioni maggiori)

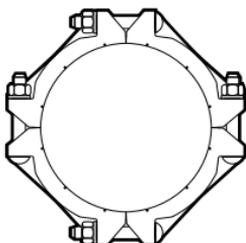
! AVVERTENZA



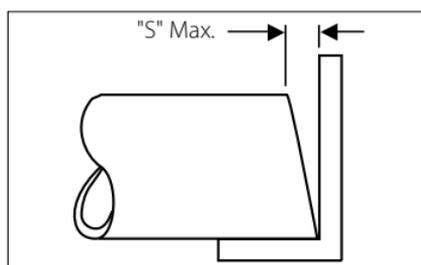
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

I giunti tipo 99, da 14"/355,6 mm e oltre, sono fabbricati in segmenti per renderli più maneggevoli.



Misure tipiche 14 - 18"/355,6 - 457 mm



Ingrandito a scopo illustrativo

1. PREPARARE LE ESTREMITÀ DEL TUBO: eseguire un taglio normale alle estremità del tubo (dimensione "S" indicata) entro $\frac{1}{16}$ "/ 1,6 mm. **NOTA:** entrambe le estremità devono presentare lo stesso diametro esterno.

1a. Verificare che le estremità del tubo siano pulite e prive di danni o graffi entro $1\frac{1}{2}$ "/38 mm. Rimuovere i trucioli prodotti dal taglio.



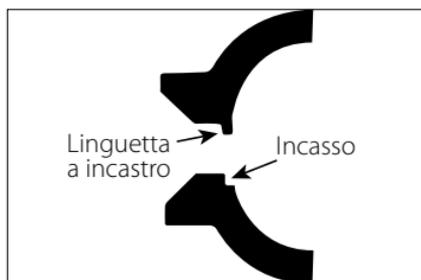
2. MARCARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI: usare un metro e un pennarello per tracciare un riferimento a $1\frac{1}{25}$ mm da ciascuna estremità. Questo segno sarà utilizzato come riferimento per centrare la guarnizione durante l'installazione. Contrassegnare in almeno quattro punti equidistanti la superficie esterna delle estremità del tubo.



2a. Fare riferimento alla tabella che segue "Requisiti di profondità di inserimento". Usare un metro e un pennarello per tracciare un segno aggiuntivo sulle estremità del tubo alla misura riportata in questa tabella. Questo segno sarà utilizzato durante l'ispezione visiva per accertarsi che il tubo sia correttamente inserito nel giunto. Contrassegnare in almeno quattro punti equidistanti la superficie esterna delle estremità del tubo.

Requisiti di profondità di inserimento

Dimensioni		Profondità di inserimento (seconda marcatura)
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Pollici mm
14 - 18	14.000 - 18.000 355,6 - 457	2 3/8 61



3. MONTARE I SEGMENTI: preparare i segmenti sciolti in due metà uguali, come mostrato sopra. Verificare il corretto posizionamento della linguetta a incastro. Per agevolare l'assemblaggio sul tubo, lasciare uno spazio minimo tra i segmenti.



4. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE: controllare la guarnizione per accertare che sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Applicare un sottile strato di lubrificante Victaulic o lubrificante a base di silicone sull'esterno e sui bordi della guarnizione.

! NOTA

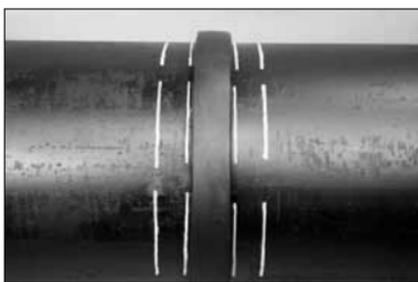
- Utilizzare sempre un lubrificante compatibile per impedire lacerazioni/pizzicature della guarnizione durante l'installazione.

In caso contrario potrebbero provocarsi perdite nei giunti.



5. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

per giunti di grande diametro, potrebbe risultare più facile montare la guarnizione posizionandola rovesciata sul tubo (con il lato interno rivolto verso l'alto) per poi rivoltarla in posizione. Verificare che la guarnizione non sporga sull'estremità del tubo.



6. UNIRE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

allineare le estremità dei tubi e unirle. Posizionare la guarnizione facendola scorrere fino al punto centrale dei primi segni praticati sul tubo.

NOTA: le estremità dei tubi vanno unite, tuttavia l'eventuale spazio tra le estremità non deve superare 1/4" / 6,4 mm.

⚠ NOTA

- Controllare che la guarnizione non si arrotoli o non resti pizzicata, mentre si installano i gusci.

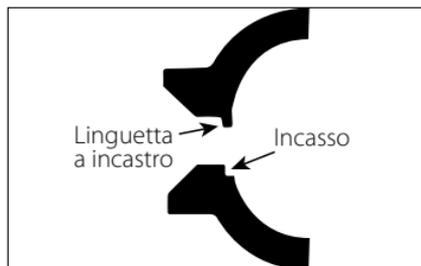
In caso contrario la guarnizione potrebbe danneggiarsi e provocare perdite nei giunti.



8. SERRARE I DADI: serrare uniformemente tutti i dadi alternando i lati sino a ottenere il valore di serraggio necessario. Per informazioni sui valori di serraggio corretti, fare riferimento alla tabella "Requisiti di serraggio per il tipo 99" successiva. **Per un corretto assemblaggio dei giunti tipo 99 Roust-A-Bout, si consiglia vivamente l'impiego di una chiave dinamometrica.** **NOTA:** È importante serrare i dadi in modo uniforme per evitare il pizzicamento della guarnizione, e ottenere spazi uguali su ciascun set di teste dei bulloni.



7. INSTALLARE IL PRIMO GRUPPO DI SEGMENTI: installare sulla guarnizione una delle metà premontate.



7a. INSTALLARE IL RIMANENTE GRUPPO DI EGMENTI: installare un secondo gruppo sul tubo, verificando il corretto posizionamento del meccanismo a incastro e il centraggio dei gusci tra il secondo gruppo di segni. Sostenendo il peso del gruppo, installare gli altri bulloni e avvitarvi sopra i dadi, solo con le mani. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.

⚠ AVVERTENZA

- I risalti dei gusci devono inserirsi perfettamente entro gli appositi incastri.
- Per una corretta installazione del giunto, è necessario rispettare i valori di serraggio specificati in queste istruzioni.
- Lo spazio tra la testa dei bulloni deve essere uguale su entrambi i lati del giunto.
- Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare problemi alla giunzione, gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Requisiti di serraggio per tipo 99

Dimensioni		Requisiti di serraggio
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	piedi-libbre N•m
14 - 18	14.000 - 18.000 355,6 - 457	350 475

Informazioni utili per tipo 99

Dimensioni		Tipo 99	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensione dado Pollici/Metrico	Dimensione alloggiamento pollici/mm
14 - 18	14.000 - 18.000 355,6 - 457	1 M24	1 ½ 41

RIMONTAGGIO DEL GIUNTO TIPO 99: i giunti tipo 99 possono essere rimontati se i denti all'interno dei gusci sono puliti e privi di danni. Se le estremità dei tubi presentano danni o graffi entro 1 1/2" 38 mm dal bordo, è necessario eliminare il problema tagliando le estremità e preparandole secondo le istruzioni riportate al punto 1 a pagina 164.

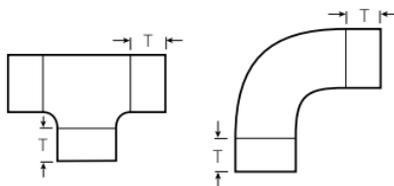
Lunghezza libera necessaria per raccordi di tubo a estremità piana (per giunti tipo 99 Roust-A-Bout)

! AVVERTENZA

- Di seguito sono elencate le lunghezze libere richieste in caso di collegamento di giunti tipo 99 Roust-A-Bout con raccordi per tubi con estremità piana.

La mancata osservanza di questa istruzione può causare gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Per un corretto assemblaggio dei giunti Roust-A-Bout tipo 99 su raccordi, le estremità degli stessi devono avere una lunghezza adeguata. La tabella seguente si applica a tutti i raccordi per tubi con estremità piana, utilizzati con giunti Roust-A-Bout tipo 99 (gomiti, "T", laterali, Y, croci, fondelli bombati e nippli).



Dimensioni		Lunghezza minima necessaria "T"
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/mm
14 - 18	14.000 - 18.000 355,6 - 457	2.25 57,2

Derivazioni a staffa

Istruzioni per l'installazione



Mechanical-T tipo 920 e 920N



Outlet-T FireLock tipo 922



Derivazione Vic-Let tipo 923



Derivazione per termometro Vic-O-Well
tipo 924

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

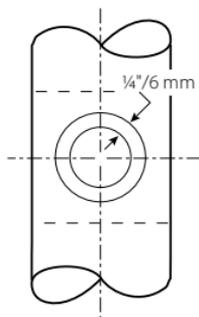
Lo Sprinkler-tee tipo 912 FireLock® a basso profilo è progettato per il collegamento diretto degli erogatori sprinkler ed ha ricevuto l'approvazione FM fino a 300 psi/2068 kPa e VdS e LPCB fino a 232 psi/16 bar, alla temperatura ambiente tipica dei sistemi antincendio.

Preparazione della tubazione

NOTA

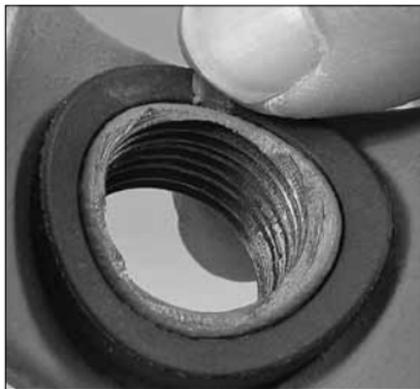
- Per una preparazione corretta del foro si consiglia l'uso delle macchine Victaulic per foro a taglio.

- La preparazione corretta del foro è essenziale per la tenuta e le prestazioni.
- Praticare un foro da $\frac{13}{16}$ "/24 mm minimo (1"/25 mm massimo) sulla linea centrale del tubo.
NOTA: i fori DEVONO essere eseguiti sulla linea centrale del tubo.
- Gli Sprinkler-tee tipo 912 a basso profilo sono progettati con filettature femmina ISO 7-Rp 1/2 (Rp 1/2 BSPP come indicato in BS21) e possono accogliere solo gli ugelli con filettature maschio.
SOLO PER IL COLLEGAMENTO DI UGELLI SPRINKLER. NON UTILIZZARE COME USCITA DI DIRAMAZIONE.
- Verificare che intorno al foro vi sia un'area pulita di $\frac{1}{4}$ "/6 mm, liscia e priva di intaccature e/o sporgenze che potrebbero compromettere la tenuta della guarnizione (fare riferimento allo schema che segue). Eliminare le sbavature o i bordi taglienti e scabri dal foro che possono compromettere l'assemblaggio, la corretta collocazione del collare di posizionamento, il corretto flusso o il posizionamento della guarnizione.



Ingrandito a scopo illustrativo

Installazione



1. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE:

controllare che la guarnizione sia posizionata correttamente nell'apposita cavità. **NON LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE.**



2. MONTARE I GUSCI: rimuovere il dado flangiato e il bullone da un solo lato dell'assemblaggio del tipo 912. Avvitare il rimanente dado flangiato sul bullone, ma senza serrarlo (il dado flangiato deve essere allineato all'estremità del bullone) per consentire la funzione di "oscillazione".



3. INSTALLARE I GUSCI: installare il guscio con il foro d'uscita sul tubo inserendo il collare di posizionamento al centro del foro. Per verificare se l'inserimento è corretto, far scorrere il guscio della derivazione in avanti e all'indietro, premendolo contemporaneamente sul tubo. Se il guscio è inserito correttamente può spostarsi solo leggermente in tutte le direzioni.

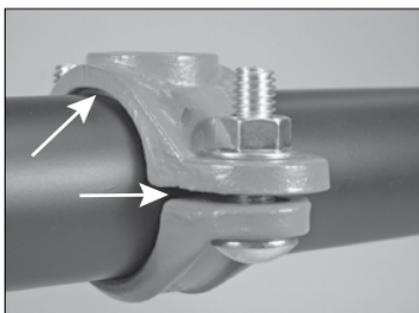
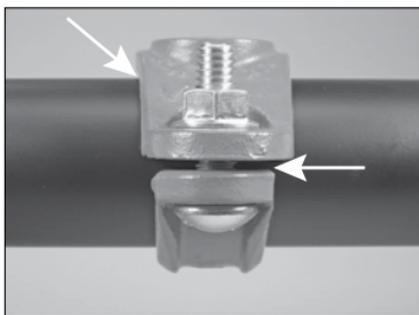
3a. Ruotare il guscio inferiore e posizionarlo attorno al tubo, trattenendo il guscio della derivazione per garantire che il collare di posizionamento rimanga correttamente inserito nel foro.



4. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/ DADO FLANGIATO: inserire l'altro bullone filettato nel guscio della derivazione e nel guscio inferiore. Avvitare a mano il dado flangiato sul bullone. Assicurarsi che il colletto sagomato dei bulloni sia alloggiato correttamente nei fori squadriati.



5. SERRARE I DADI FLANGIATI: avvitare i dadi flangiati in modo uniforme, applicando un valore di serraggio di circa 20 piedi-libbre/27,1 N•m per assicurare la corretta compressione della guarnizione. **NOTA:** per evitare il serraggio eccessivo dei dadi flangiati, utilizzare una chiave con una lunghezza massima di 8"/200 mm. **NON** serrare eccessivamente i dadi per flangia.



! AVVERTENZA

- **NON serrare eccessivamente i dadi flangiati. Il serraggio eccessivo dei dadi può portare ad una compressione eccessiva della guarnizione deformando il guscio della derivazione e quello inferiore. Il serraggio eccessivo può pregiudicare le prestazioni del prodotto.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Informazioni utili per tipo 912

Condotta X derivazione FPT	Dimensione dado pollici/unità metrica	Dimensione alloggiamento pollici/mm
Tutte le dimensioni	3/8 M10	9/16 15

6. ISPEZIONARE L'ASSEMBLAGGIO:

il guscio della derivazione accanto alla guarnizione non deve andare in battuta, (metallo contro metallo) sul tubo. Inoltre, è previsto un piccolo spazio con testa del bullone tra il guscio della derivazione e quello inferiore, come mostrato sopra.

Tipo 920 - Uscita di derivazione imbullonata Mechanical-T®

Tipo 920N - Uscita di derivazione imbullonata Mechanical-T

⚠ AVVERTENZA

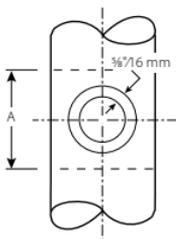


- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
 - Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
 - Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

Preparazione dei tubi per l'installazione della derivazione Mechanical-T e Mechanical-T a croce

NOTA

- Per una preparazione corretta del foro si consiglia l'uso delle macchine Victaulic per foro a taglio.
- La preparazione corretta del foro è essenziale per la tenuta e le prestazioni. Accertarsi di utilizzare una sega a tazza di misura adatta. Per le dimensioni corrette della sega a tazza, fare riferimento alla tabella "Requisiti per la preparazione dei croci Mechanical-T e della derivazione Mechanical-T tipo 920/920N".
 - I fori DEVONO essere effettuati sulla linea centrale del tubo. I fori per i gruppi a croce Mechanical-T vanno eseguiti sulla linea centrale del tubo in punti predeterminati di ciascuna derivazione. I fori per i gruppi a croce Mechanical-T devono essere allineati entro un limite di $\frac{3}{16}$ "/1,6 mm l'uno dall'altro.
 - Verificare che intorno al foro vi sia un'area pulita di $\frac{3}{16}$ "/16 mm, liscia e priva di intaccature e/o sporgenze che potrebbero compromettere la tenuta della guarnizione (fare riferimento allo schema che segue). Pulire il foro, eliminando eventuali bave e bordi taglienti o scabri. I bordi sbavati o taglienti possono compromettere l'assemblaggio, la collocazione del collare di posizionamento, il flusso dalla derivazione o la tenuta della guarnizione.
 - Il tubo intorno all'intera circonferenza, entro le dimensioni "A" illustrato nello schema che segue deve essere privo di sporcizia, incrostazioni o sporgenze che potrebbero impedire l'aderenza completa del corpo al tubo. Per le dimensioni "A", fare riferimento alla tabella "Requisiti per la preparazione dei tubi a croce Mechanical-T e della derivazione Mechanical-T tipo 920/920N" nella pagina successiva.
- **NON UTILIZZARE LE USCITE DI DERIVAZIONE IMBULLONATE MECHANICAL-T TIPO 920/920N SU TUBI IN PLASTICA PVC.**



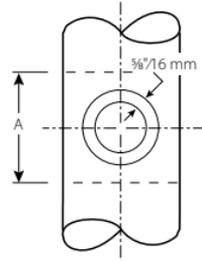
Ingrandito a scopo illustrativo

NOTA

- Per l'installazione corretta, alcune nuove dimensioni dei prodotti tipo 920N richiedono dimensioni dei fori diverse rispetto ai tipi 920 o 921 che sostituiscono. Accertarsi di preparare fori di dimensioni corrette per la misura e il tipo di prodotto installato (per i requisiti, fare riferimento alla tabella che segue).

Requisiti per la preparazione delle croci Mechanical-T e della derivazione Mechanical-T tipo 920/920N

Dimensioni	Dimensioni foro pollici/mm		Preparazione della superficie: dimensione "A"
	Diametro minimo del foro/ dimensione sega a tazza	Diametro massimo consentito	Pollici mm
Tutte le uscite ½"/21,3 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Tutte le uscite ¾"/26,9 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Tutte le uscite 1"/33,7 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Tutte le uscite 1 ¼"/42,4 mm	1 ¾ 44	1 ⅞ 48	4 102
Tutte le uscite 1 ½"/48,3 mm	2† 51	2 ⅞ 54	4 102
Tutte le uscite 2"/60,3 mm	2 ½‡ 64	2 ⅝ 67	4 ½ 114
Tutte le uscite 2 ½"/73,0 mm	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 127
Tutte le uscite 76,1 mm	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 ½ 140
Tutte le uscite 3"/88,9 mm	3 ½ 89	3 ⅝ 92	5 ½ 140
Tutte le uscite 4"/114,3 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165
Tutte le uscite 108,0 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165



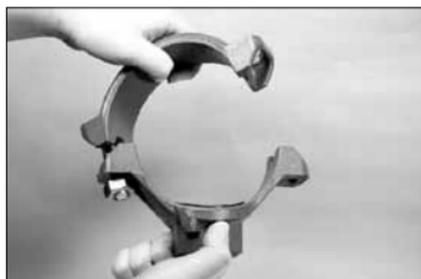
Ingrandito a scopo illustrativo

† I prodotti tipo 920N da 2 x 1 ½"/60,3 x 48,3 mm richiedono un foro di 1 ¾"/44,5 mm.

‡ I prodotti tipo 920 da 8 x 2"/219,1 x 60,3 mm richiedono un foro di 2 ¾ pollice/70 mm.

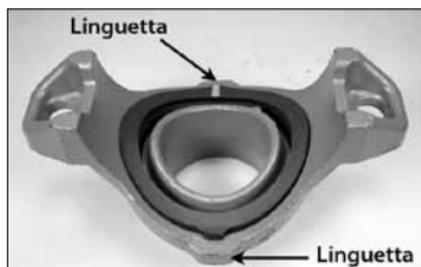
NOTA: i gusci tipo 920 e 920N NON POSSONO essere accoppiati tra loro per ottenere connessioni a croce.

Installazione di Mechanical-T



1. MONTARE I GUSCI: inserire un bullone nei due gusci. Avvitare un dado sull'estremità del bullone senza stringere troppo.

Guarnizione tipo 920



Guarnizione tipo 920N



2. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE E LUBRIFICARE: controllare la superficie di tenuta della guarnizione per accertarsi che non siano presenti detriti. Per le derivazioni Mechanical-T tipo 920N, non è necessario rimuovere la guarnizione dal guscio. **LE GUARNIZIONI PER IL TIPO 920 NON SONO INTERCAMBIABILI CON LE GUARNIZIONI PER IL TIPO 920N. LA GUARNIZIONE CORRETTA VIENE INVIATA CON IL CORRISPONDENTE PRODOTTO.**

Le guarnizioni tipo 920 hanno una superficie di tenuta più stretta e due pronunciate linguette di allineamento per il posizionamento corretto all'interno del guscio. Le guarnizioni tipo 920N presentano una superficie di tenuta più ampia. Per le differenze tra i due tipi di guarnizione, fare riferimento alle fotografie in alto.

2a. Per tubo metallico: Lubrificare la superficie di tenuta esposta della guarnizione in ottemperanza ai dati riportati nella tabella "Lubrificanti compatibili con le guarnizioni" che segue.

2b. Per tubi in polietilene ad alta densità: Lubrificare la superficie di tenuta esposta della guarnizione in ottemperanza ai dati riportati nella tabella "Lubrificanti compatibili con le guarnizioni" che segue. **NON** utilizzare il lubrificante Victaulic su tubi in PEAD. Consultare sempre il produttore del tubo per i requisiti di compatibilità del lubrificante.



3. INSTALLARE I GUSCI: ruotare il guscio inferiore posizionandolo a circa 90° rispetto al guscio superiore (derivazione), come mostrato sopra. Collocare il guscio superiore (derivazione) sulla superficie del tubo, in linea con il foro di derivazione. Ruotare il guscio inferiore attorno al tubo.

Lubrificanti compatibili con le guarnizioni

Lubrificante	Compatibilità con guarnizioni in nitrile di grado "T"	Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "E"
Lubrificante Victaulic, soluzioni a base di sapone, glicerina, olio di silicone o agente di distacco silicone	Buono	Buono
Olio di granoturco, olio di soia, oli a base di idrocarburi o grassi a base di petrolio	Buono	Sconsigliato

A causa delle variazioni dei tubi in PEAD, consultare sempre il produttore del tubo per i requisiti di compatibilità del lubrificante. **NON UTILIZZARE IL LUBRIFICANTE VICTAULIC SU TUBI IN PEAD.**



3a. Controllare che il collare di posizionamento si innesti correttamente sul foro della derivazione. Verificare l'innesto muovendo il guscio superiore (derivazione) nel foro.



4. INSTALLARE IL RIMANENTE

BULLONE/DADO: inserire il bullone che rimane. Avvitare a mano il dado sul bullone.

NOTA: accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



5. AVVITARE I DADI: controllare che il collare di posizionamento sia sempre posizionato correttamente nel foro della derivazione. I dadi vanno serrati in modo uniforme, a lati alterni, fino a che il guscio superiore (derivazione) non tocca completamente il tubo.

5a. Per tubo metallico: i dadi vanno serrati a 50 ft-lbs/68 N•m con spazi uniformi tra le teste dei bulloni. **NON** superare sui dadi una coppia di 70 ft-lbs/95 N•m.

5b. Per tubi in polietilene ad alta densità: i dadi vanno serrati a 50 ft-lbs/68 N•m. **NOTA:** sui tubi in polietilene ad alta densità è normale che le teste dei bulloni entrino in contatto quando i dadi vengono serrati a 68 N•m. **NON** superare 70 ft-lbs/95 N•m di coppia sui dadi.

NOTA

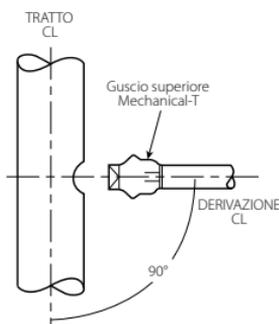
- Per le derivazioni scanalate, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione dei giunti appropriate.
- Per le uscite filettate, completare l'assemblaggio con le procedure di filettatura standard.

⚠ AVVERTENZA

- I dadi vanno serrati a 68 N•m.
- **NON** superare 95 N•m di coppia sui dadi. Un serraggio maggiore del bullone non migliora la tenuta e può provocare guasti al prodotto.

Il serraggio non corretto dei dadi può causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

Connessioni delle derivazioni



Ingrandito a scopo illustrativo

Se prima di installare il Mechanical-T sul tubo si effettua una connessione delle derivazioni al guscio superiore, assicurarsi che la connessione sia a 90° rispetto al tubo e poi completare la sequenza di serraggio del gruppo Mechanical-T.

- Quando il Mechanical-T viene utilizzato come raccordo di transizione tra due linee, deve essere assemblato sulle condotte prima di collegare le derivazioni.
- I prodotti Victaulic filettati femmina possono essere montati soltanto con tubi filettati maschio secondo lo standard ANSI. L'impiego di elementi filettati maschio con accessori speciali, ad esempio sonde, sprinkler pendent a secco, ecc. dovrebbe essere verificato per compatibilità con questo prodotto Victaulic. La mancata verifica della compatibilità può comportare problemi di assemblaggio o perdite.

Mechanical-T a croce tipo 920N

- Le connessioni a croce possono essere eseguite **SOLO SU TUBI METALLICI** utilizzando due gusci superiori della stessa misura. Sono consentite derivazioni di diversa grandezza. **NON eseguire montaggi a croce sui tubi in polietilene ad alta densità.**
- Installare la connessione a croce seguendo le istruzioni fornite in questa sezione. Controllare che ciascun lato del collare di posizionamento sia ben fissato all'interno del foro. I dadi vanno serrati a 50 piedi libbre/68 N•m con spazi uniformi tra le teste dei bulloni, per garantire la rigidità del montaggio a croce. NON superare 70 piedi libbre/95 N•m di coppia sui dadi.
- NON utilizzare derivazioni tipo 920 e derivazioni tipo 920N insieme per il montaggio a croce.**



Informazioni utili sul tipo 920

Dimensioni		Dimensione dado		Dimensione alloggiamento	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Pollici/ Metrico	Pollici/ mm	Pollici/ mm	Pollici/ mm
76,1 mm	3,000 76,1	½ M12	¾ 22	¾ 22	
108,0 mm	4,250 108,0	½ M12	¾ 22	¾ 22	
4	4,500 114,3	½ M12	¾ 22	¾ 22	
133,0 mm	5,250 133,0	¾ M16	1 ⅛ 27	1 ⅛ 27	
139,7 mm	5,500 139,7	¾ M16	1 ⅛ 27	1 ⅛ 27	
5 - 6	5,563 - 6,625 141,3 - 168,3	¾ M16	1 ⅛ 27	1 ⅛ 27	
159,0 mm	6,250 159,0	¾ M16	1 ⅛ 27	1 ⅛ 27	
165,1 mm	6,500 165,1	¾ M16	1 ⅛ 27	1 ⅛ 27	
200A (JIS)	— 216,3	¾ M20	1 ¼ 32	1 ¼ 32	
8	8,625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	1 ¼ 32	

Informazioni utili sul tipo 920N

Dimensioni		Dimensione dado		Dimensione alloggiamento	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Pollici/ Metrico	Pollici/ mm	Pollici/ mm	Pollici/ mm
2 - 6	2,375 - 6,625 60,3 - 168,3	½ M12	¾ 22	¾ 22	
76,1 - 139,7 mm	3,000 - 5,500 76,1 - 139,7	½ M12	¾ 22	¾ 22	
159,0 mm	6,250 159,0	¾ M16	1 ⅛ 27	1 ⅛ 27	
165,1 mm	6,500 165,1	½ M12	¾ 22	¾ 22	

! AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle istruzioni può causare gravi infortuni personali, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

L'Outlet-T FireLock tipo 922 e' listato UL e approvato FM per una pressione fino a 300 psi/ 2068 kPa e l'approvazione VdS per una pressione fino a 16 bar a temperature ambiente, tipiche dei sistemi antincendio.

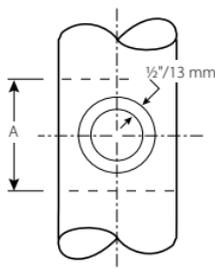
Preparazione dei tubi per l'installazione di derivazioni a T

- L'Outlet-T FireLock tipo 922 consente il collegamento diretto di ugelli sprinkler, nipples di calata, piccole diramazioni, drenaggi, manometri e altri prodotti di derivazione.

NOTA

- Per una preparazione corretta del foro si consiglia l'uso delle macchine Victaulic per foro a taglio.

- La preparazione corretta del foro è essenziale per la tenuta e le prestazioni.
- Praticare un foro da 1 3/16"/30 mm minimo (1 1/4"/32 mm massimo) sulla linea centrale del tubo.
NOTA: i fori DEVONO ESSERE eseguiti sulla linea centrale del tubo.
- I prodotti Victaulic con filettatura femmina sono progettati per tubi con filettatura maschio standard NPT o BSPT (opzionale). L'impiego di elementi filettati maschio con accessori speciali, ad esempio sonde, sprinkler pendenti a secco, ecc., dovrà essere verificato per la compatibilità con questo prodotto Victaulic. Per evitare problemi di assemblaggio o perdite, verificare prima la compatibilità degli elementi.
- Verificare che intorno al foro vi sia un'area pulita di 1/2"/13 mm, liscia e priva di intaccature e/o sporgenze che potrebbero compromettere la tenuta della guarnizione (fare riferimento allo schema che segue). Pulire il foro, eliminando eventuali bave e bordi taglienti o scabri. I bordi sbavati o taglienti possono compromettere l'assemblaggio, la collocazione del collare di posizionamento, il corretto flusso dalla derivazione o il posizionamento della guarnizione.



Ingrandito a scopo illustrativo

Installazione



1. INSTALLARE LA GUARNIZIONE:

installare la guarnizione nell'apposita cavità, come mostrato sopra. Spingere la guarnizione lungo l'intera circonferenza per accertarsi che sia inserita completamente nell'apposita cavità.

NON LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE.



2. MONTARE I GUSCI: inserire un bullone nei due gusci. Avvitare un dado flangiato sull'estremità del bullone, ma senza serrarlo (il dado deve essere allineato all'estremità del bullone) per consentire la funzione di "oscillazione".



3. INSTALLARE I GUSCI:

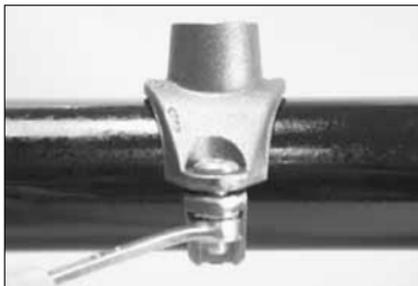
installare il guscio con il foro d'uscita sul tubo inserendo il collare di posizionamento al centro del foro. Per verificare se l'inserimento è corretto, far scorrere il guscio della derivazione in avanti e all'indietro, premendolo contemporaneamente sul tubo. Se il guscio è inserito correttamente può spostarsi solo leggermente in tutte le direzioni.

3a. Ruotare il guscio inferiore intorno al tubo, tenendo in posizione il guscio della derivazione. Verificare che il collare di posizionamento rimanga correttamente inserito nel foro.



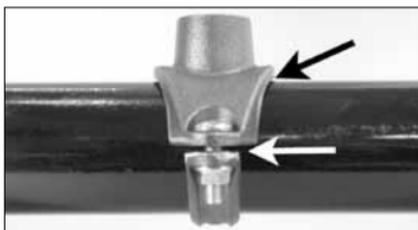
4. INSTALLARE L'ULTIMO BULLONE/

DADO: inserire il bullone rimanente nel guscio della derivazione e nel guscio inferiore. Avvitare a mano il dado flangiato sul bullone. **NOTA:** accertarsi che il colletto ovale di ciascun bullone alloggi correttamente nell'apposito foro.



5. SERRARE I DADI:

avvitare i dadi flangiati in modo uniforme, a lati alterni, applicando un valore di serraggio di circa 20 piedi libbre/27 N•m per assicurare la corretta compressione della guarnizione. **NOTA:** Per evitare il serraggio eccessivo dei dadi flangiati, utilizzare una chiave con una lunghezza massima di 8"/200 mm. **NON** serrare eccessivamente i dadi flangiati.



5a. ISPEZIONARE L'ASSEMBLAGGIO:

il guscio della derivazione, accanto alla guarnizione, non deve andare in battuta, metallo contro metallo, sul tubo. Inoltre, dovrebbe essere presente un piccolo spazio tra il guscio della derivazione e quello inferiore, come mostrato sopra.

Informazioni utili sul tipo 922

Condotta X derivazione	Dimensione dado pollici/unità metrica	Dimensione alloggiamento pollici/mm
Tutte le dimensioni	3/8 M10	5/16 15

Tipo 923 - Derivazione senza collare Vic-Let™

Tipo 924 - Derivazione senza collare con termometro Vic-O-Well™

⚠ AVVERTENZA



- Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di tentare l'installazione di un prodotto per tubazioni Victaulic.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare l'installazione, la rimozione o la regolazione di qualsiasi tubazione Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi infortuni alle persone, l'installazione errata del prodotto e/o danni materiali.

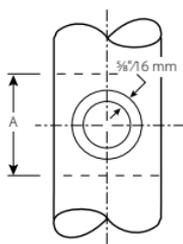
- Le derivazioni Vic-Let tipo 923 Victaulic sono tarate per una pressione di esercizio di 300 psi/ 2068 kPa sui tubi in acciaio di peso standard tra 4 - 8"/114,3 e 219,1 mm e tubi in acciaio da Schedule 10 a 40 da 10"/273,0 mm o superiori. Inoltre, le derivazioni Vic-Let tipo 923 hanno la certificazione UL/ULC per i servizi antincendio a una pressione di 175 psi/1206 kPa.
- Le derivazioni per termometro Vic-O-Well tipo 924 sono tarate per una pressione di esercizio di 300 psi/ 2068 kPa sui tubi in acciaio di peso standard. Inoltre, le derivazioni per termometro Vic-O-Well tipo 924 sono dotate di filettature sottilissime da 1 ¼ - 18 NEF che consentono di accogliere solo termometri con lunghezza nominale del bulbo di 6"/152 mm.

Preparazione dei tubi per derivazioni senza collare

NOTA

- Per una preparazione corretta del foro si consiglia l'uso delle macchine Victaulic per foro a taglio.
- A causa della deformazione del collare, i prodotti tipo 923 e 924 non dovrebbero essere riutilizzati dopo l'installazione iniziale.

- La preparazione corretta del foro è essenziale per la tenuta e le prestazioni.
- Praticare un foro da 1 ½"/38 mm minimo (1 ¾"/40 mm massimo) sulla linea centrale del tubo.
NOTA: i fori DEVONO ESSERE eseguiti sulla linea centrale del tubo.
- Verificare che intorno al foro vi sia un'area pulita di ¾"/16 mm, liscia e priva di intaccature e/o sporgenze che potrebbero compromettere la tenuta della guarnizione (fare riferimento allo schema che segue). Pulire il foro, eliminando eventuali bave e bordi taglienti o scabri. I bordi sbavati o taglienti possono compromettere il montaggio, la fuoriuscita del flusso dalla derivazione o il posizionamento della guarnizione.
- Il tubo, entro le dimensioni "A" mostrato nello schema che segue, deve essere privo di sporcizia, incrostazioni o sporgenze che potrebbero impedire l'aderenza completa della derivazione senza collare al tubo.



Ingrandito a scopo illustrativo

NOTA

- Le seguenti istruzioni per l'installazione sono arricchite con fotografie della derivazione senza collare Vic-Let di tipo 923. Tali istruzioni sono valide anche per le derivazioni con termometro senza collare Vic-O-Well tipo 924.



1. VERIFICARE IL PRODOTTO:

controllare che il contrassegno "923" o "924" sul dado esagonale sia rivolto verso la curva del collare (lungo l'asse del tubo), come mostrato sopra.



2. INSERIRE IL DADO DI

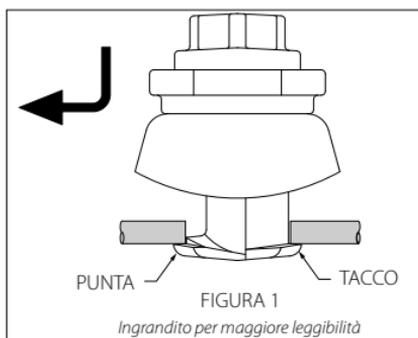
ASSEMBLAGGIO: posizionare la parte con le lettere del dado di assemblaggio sulle filettature, come mostrato sopra. **NON** rimuovere il dado di assemblaggio.



3. LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:

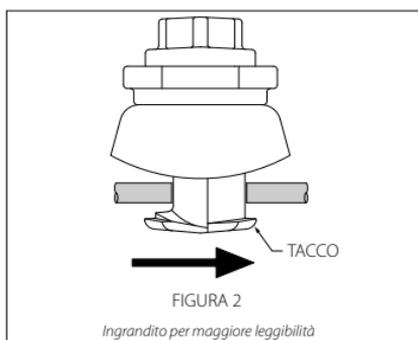
applicare uno strato sottile di lubrificante Victaulic, o di un lubrificante a base di silicone, sul bordo esposto della guarnizione per garantire

la tenuta corretta. **NON** utilizzare lubrificanti a base di petrolio sulla guarnizione.



4. POSIZIONARE LA DERIVAZIONE:

allineare il "piede" della derivazione al tubo. Inclinare la "punta" nel foro per inserire la derivazione (fare riferimento alla figura 1 in alto).



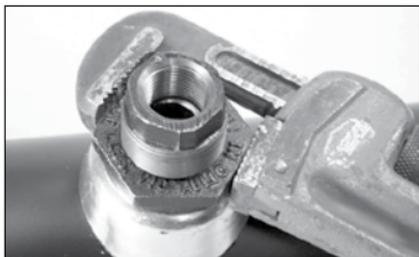
5. POSIZIONARE LA DERIVAZIONE:

inserire la derivazione in posizione con il "tacco" nel tubo, come mostrato nella figura 2 in alto. **NOTA:** il tacco va posizionato come indicato nella figura 2, per garantire le corrette prestazioni durante il funzionamento.



6. SERRARE A MANO IL DADO DI ASSEMBLAGGIO:

tenendo il collare in posizione, serrare a mano il dado di assemblaggio. Dopo il serraggio, controllare che il posizionamento sia corretto tentando di inclinare la derivazione nel foro. Non dovrebbero verificarsi spostamenti. In caso contrario, svitare il dado di assemblaggio, riposizionare la derivazione e riavvitare a mano il dado. **NOTA:** assicurarsi che il contrassegno "923" o "924" sul dado esagonale sia rivolto verso la curvatura del collare (lungo l'asse del tubo), come mostrato sopra.



7. SERRARE IL DADO CON UNA CHIAVE:

serrare il dado di assemblaggio con una chiave, fino a che il collare non si deformi e tocchi uniformemente tutti i lati del tubo. Mantenere l'allineamento collare/guarnizione per impedire il pizzicamento della guarnizione. **NON** superare 200 piedi-libbre/271 N•m. **NOTA:** per le uscite da 4 - 8"/114,3 - 219,1 mm, un movimento a "cricco" aiuta a mantenere l'allineamento con il collare.

NOTA

- A causa della deformazione del collare, le derivazioni Vic-Let tipo 923 e Vic-O-Well tipo 924 non dovrebbero essere riutilizzate dopo l'installazione iniziale.

8. VERIFICARE L'ASSEMBLAGGIO:

Dopo avere avvitato il dado di assemblaggio con la chiave, controllare che la curvatura del collare corrisponda alla curvatura del tubo. Inoltre, verificare che il collare tocchi uniformemente tutti i lati del tubo e che non sia lasciata esposta nessuna parte della guarnizione.

! AVVERTENZA

- Per poter toccare in modo uniforme tutti i lati del tubo, il collare deve deformarsi.
- **NON** superare 200 piedi-libbre/271 N•m di coppia sul dado di assemblaggio durante l'installazione.
- **NON** superare di 1 ½ volte la pressione di esercizio durante le verifiche del sistema.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto del giunto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.



9. ESEGUIRE IL COLLEGAMENTO:

eseguire il collegamento necessario, utilizzando un'altra chiave solo sul lato esagonale in alto. Per impedire che la derivazione si allenti nel foro, **NON** utilizzare il dado di assemblaggio per il serraggio del collegamento.

NOTA

- Le derivazioni Vic-Let tipo 923 dispongono di elementi filettati femmina che possono essere montati soltanto con tubi filettati maschio secondo lo standard ANSI. Per impiegare elementi filettati maschio con accessori speciali, ad esempio sonde, sprinkler pendenti a secco, ecc., è necessario verificarne la compatibilità con questo prodotto Victaulic.
- Le derivazioni per termometro Vic-O-Well tipo 924 sono dotate di filettature sottilissime da 1 ¼ - 18 NEF 2B che consentono di alloggiare solo termometri con lunghezza nominale del bulbo di 6"/152 mm.

Installazione e funzionamento della valvola

Valvole a farfalla, valvole di ritegno,
valvole a sfera, valvole d'intercettazione



Valvola a farfalla
Vic®-300 MasterSeal™



Valvola a farfalla Vic-300
AGS serie W761



Valvola a farfalla serie 763
con riduzione a ingranaggi



Valvola di ritegno a clapet
serie 712/712S



Serie 717HR
Valvola di ritegno FireLock



Valvola di ritegno
serie 779 Venturi



Valvola a sfera serie
728 FireLock



Serie 726
Valvola a sfera Vic



Serie 722
Valvola a sfera



Serie 377
Valvola di bilanciamento Vic-Plug

NOTA: in questa sezione sono rappresentate ulteriori serie di valvole.

INSTALLAZIONE E FUNZIONAMENTO DELLA VALVOLA A FARFALLA

Per l'installazione di valvole a farfalla Victaulic su un sistema di tubazioni, seguire le istruzioni fornite con il giunto. Fare riferimento alle note seguenti per le applicazioni e le limitazioni.

NON INSTALLARE LA VALVOLA A FARFALLA NELL'IMPIANTO CON IL DISCO IN POSIZIONE DI COMPLETA APERTURA.

Quando si impiegano valvole a farfalla realizzate specificatamente per le applicazioni di regolazione, Victaulic raccomanda di posizionare il disco a non meno di 30 gradi in apertura. Per un risultato migliore, il disco dovrebbe essere in posizione di apertura tra 30 e 70 gradi. Le operazioni di regolazione e/o valori elevati di velocità nella tubazione possono causare rumori, vibrazioni, cavitazione, grave erosione della linea e/o perdita di controllo. Per i dettagli sull'operazione di regolazione, contattare Victaulic.

Victaulic consiglia di limitare la velocità del flusso a 20 piedi/s - 6,1 m/s per applicazioni con acqua. Se è richiesta una maggiore velocità del flusso, contattare Victaulic. In caso di applicazioni con fluidi diversi dall'acqua, contattare Victaulic.

Se si monta un fondello di estremità direttamente su una valvola a farfalla, per allentare la pressione utilizzare esclusivamente un tappo filettato. Se la valvola a farfalla viene aperta e richiusa senza saperlo, con il fondello di estremità montato, il tratto tra il disco della valvola e il fondello risulterà riempito e in pressione. Se si smonta un fondello di estremità in presenza di pressione nel tratto retrostante, può verificarsi un improvviso rilascio di energia. **PRIMA DI PROVARE LO SMONTAGGIO DEL FONDELLO, FARE SFOGARE LA PRESSIONE ATTRAVERSO IL TAPPO FILETTATO.**



PERICOLO



- Se si monta un fondello di estremità direttamente su una valvola a farfalla, per allentare la pressione utilizzare esclusivamente un tappo filettato.
 - Prima di provare lo smontaggio del fondello, fare sfogare la pressione attraverso il tappo filettato.
- La mancata osservazione delle presenti istruzioni può causare il decesso o gravi infortuni alle persone.

Le valvole a farfalla Victaulic sono inoltre progettate con estremità scanalate per poter essere utilizzate insieme a giunti per tubi scanalati. Se si richiedono collegamenti con flange, fare riferimento alle note riportate alla pagina seguente, relative alle limitazioni per gli adattatori Vic-Flange.

NOTA

- La valvola **NON** può essere installata con il disco in posizione di apertura completa. Accertarsi che nessuna parte del disco sporga oltre l'estremità del corpo della valvola.
- Con le valvole a farfalla Victaulic vanno utilizzati **ESCLUSIVAMENTE** tubi con estremità scanalate NPS in acciaio al carbonio. **NON** utilizzare tubi NPS a estremità piana oppure tubi scanalati in ghisa sferoidale.
- Per evitare che le valvole ruotino una volta installate, Victaulic consiglia d'installare valvole a farfalla con almeno un giunto rigido Victaulic. Con due giunti flessibili Victaulic, potrebbe essere necessario un ulteriore supporto per evitare la rotazione delle valvole. Per una corretta installazione consultare le istruzioni in dotazione con i giunti e le valvole a farfalla.

Valvole a farfalla serie 700

- Victaulic consiglia i giunti rigidi Zero-Flex tipo 07 o Quick-Vic tipo 107, con la valvola a farfalla della serie 700, per eliminare la deflessione nella giunzione o la rotazione della valvola nel punto di connessione del giunto alla tubazione. Per i requisiti d'installazione seguire le istruzioni fornite con il giunto.

Valvole a farfalla Vic-300 MasterSeal serie 761

- Per applicazioni con aria o gas lubrificato, con le valvole a farfalla serie 761 Vic-300 MasterSeal si raccomanda l'uso di guarnizioni in Nitrile con sede a "T".
- Gli adattatori Vic-Flange di tipo 741 possono essere utilizzati su valvole a farfalla serie 761 Vic-300 MasterSeal di tutte le dimensioni.
- Le valvole a farfalla serie 761 Vic-300 MasterSeal non possono essere collegate direttamente ai componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo 743. Per questa applicazione è necessario un adattatore scanalatura x flangia N. 46 ANSI 300.

Valvola a farfalla Vic-300 AGS serie W761

- Le valvole a farfalla della serie W761 AGS Vic-300 POSSONO essere collegate direttamente a componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo W741 AGS.
- Per il collegamento di una valvola a farfalla della serie W761 AGS Vic-300 con una valvola a disco doppio Vic-Check® serie W715 AGS, è necessario installare un tratto di tubo tra le due valvole per evitare interferenze tra i dischi.
- Se una valvola a farfalla della serie W761 AGS Vic-300 è installata in prossimità di una valvola Dual-Disc Vic-Check serie W715 AGS, orientare l'asse del disco della valvola serie W715 ad angolo retto rispetto allo stelo della valvola a farfalla. La non esecuzione di tale manovra, provocherà un flusso irregolare e instabile attraverso la valvola della serie W715, causando rumorosità e riduzione della durata della valvola stessa.

Valvole a farfalla serie 765, 705, 766 e 707C

- Gli adattatori Vic-Flange tipo 741 possono essere utilizzati solo su un lato delle valvole a farfalla serie 765, 705, 766 e 707C da 8"/219,1 mm, che non interferiscano con i componenti di raccordo e le operazioni.
- Non è possibile utilizzare gli adattatori Vic-Flange tipo 741 su valvole a farfalla serie 765 e 705 da 10"/273,0 mm.
- Le valvole a farfalla serie 765, 705, 766 e 707C non possono essere collegate direttamente ai componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo 743. Per questa applicazione è necessario un adattatore scanalatura x flangia N. 46 ANSI 300.

Valvola a farfalla in acciaio inossidabile serie 763

- Le valvole a farfalla serie 763 in acciaio inossidabile NON POSSONO essere collegate direttamente ai componenti flangiati con gli adattatori Vic-Flange tipo 743. Per questa applicazione è necessario un adattatore scanalatura x flangia N. 46 ANSI 300.

REGOLARE GLI ARRESTI DI FINE CORSA PER LE VALVOLE A FARFALLA CON RIDUZIONI A INGRANAGGI

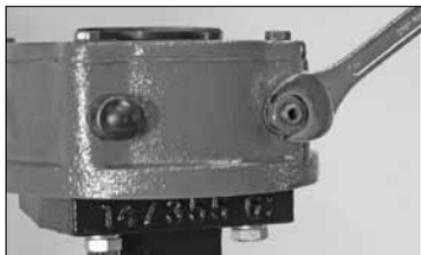
È possibile regolare gli arresti di fine corsa per le valvole a farfalla con riduzioni a ingranaggi mentre il sistema è in funzione. **NOTA:** il funzionamento della valvola per testare le regolazioni del limite di fine corsa può incidere sul funzionamento delle apparecchiature a valle. Fare riferimento alle istruzioni nelle pagine seguenti sulle modalità di regolazione dei limiti di fine corsa.

REGOLAZIONE DEI LIMITI DI FINE CORSA DELLE RIDUZIONI A INGRANAGGI PER LE VALVOLE A FARFALLA IN ACCIAIO INOSSIDABILE DELLE SERIE 761 VIC-300 MASTERSEAL, SERIE W761 AGS VIC-300 E SERIE 763

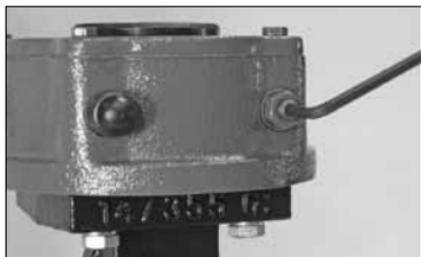
1. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi in senso antiorario per garantire che il disco della valvola non sia nella posizione di chiusura.



2. Rimuovere il coperchio antipolvere di fine corsa dal lato destro del riduttore a ingranaggi, come illustrato in precedenza.



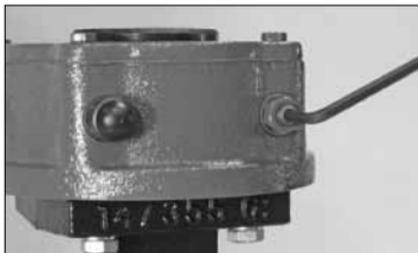
3. Allentare il controdado esagonale (senso antiorario) che si trova sulla destra del riduttore a ingranaggi tramite una chiave di dimensioni adeguate.



4. Tramite una chiave a brugola di dimensioni adeguate, allentare la vite ruotando in senso antiorario per aumentare la distanza per la corsa del disco.

4a. Tramite una chiave a brugola di dimensioni adeguate, serrare la vite ruotando in senso orario per ridurre la distanza per la corsa del disco.

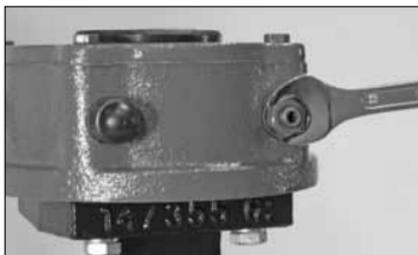
5. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi in senso orario per portare il disco della valvola in posizione di chiusura (arresto). Confermare che la valvola sia arrestata. Ripetere le fasi 4 e 4a, secondo le esigenze.



6. Con il disco della valvola in posizione chiusa (arresto), serrare la vite interna (senso orario) con una chiave a brugola di dimensioni adeguate.

NOTA

- La pressione del sistema a valle della valvola può aumentare mentre il disco è in posizione completamente chiusa.
- Il flusso a valle della valvola sarà interrotto se il disco è in posizione completamente chiusa.



7. Serrare il controdado esagonale (senso orario) che si trova sulla destra del riduttore a ingranaggi tramite una chiave di dimensioni adeguate.

8. Verificare il corretto orientamento del riduttore a ingranaggi ruotando il volantino.



9. Sostituire il coperchio antipolvere di fine corsa.

10. Seguire la sezione "Regolazione dei limiti di fine corsa aperti del riduttore a ingranaggi" alla pagina che segue.

REGOLAZIONE DEI LIMITI DI FINE CORSA APERTI DEL RIDUTTORE A INGRANAGGI PER LE VALVOLE A FARFALLA IN ACCIAIO INOSSIDABILE DELLA SERIE 761 VIC-300 MASTERSEAL, SERIE W761 AGS VIC-300 E SERIE 763

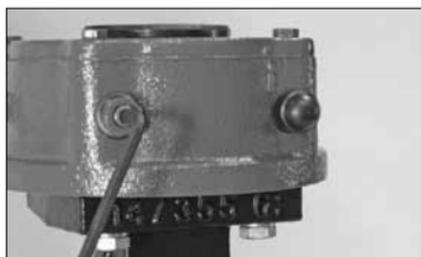
1. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi in senso orario per portare il disco della valvola in posizione leggermente aperta.



2. Rimuovere il coperchio antipolvere di fine corsa dal lato sinistro del riduttore a ingranaggi, come illustrato in precedenza.

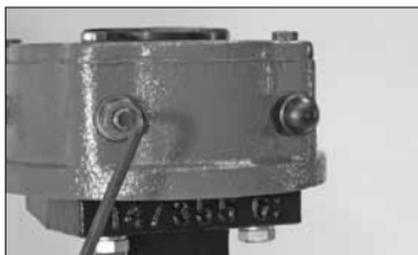


3. Allentare il controdado esagonale (senso antiorario) che si trova sulla sinistra del riduttore a ingranaggi tramite una chiave di dimensioni adeguate.

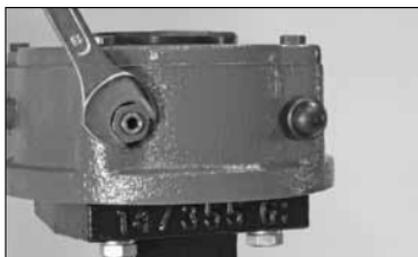


4. Tramite una chiave a brugola di dimensioni adeguate, allentare la vite ruotando in senso antiorario.

5. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi per portare il disco della valvola nella posizione di apertura desiderata.



6. Con il disco della valvola nella posizione di apertura desiderata serrare la vite interna (senso orario) con una chiave a brugola di dimensioni adeguate.



7. Serrare il controdado esagonale (senso orario) che si trova sulla sinistra del riduttore a ingranaggi tramite una chiave di dimensioni adeguate.

8. Verificare il corretto orientamento del riduttore a ingranaggi ruotando il volantino.



9. Sostituire il coperchio antipolvere di fine corsa.

REGOLAZIONE DEI LIMITI DI FINE CORSA CHIUSI DEL RIDUTTORE A INGRANAGGI PER LE VALVOLE A FARFALLA DELLA SERIE 765, 705, 766 E 707C DA 10 - 12"/273,0 - 323,9 MM

1. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi in senso antiorario per garantire che il disco della valvola non sia nella posizione di chiusura.



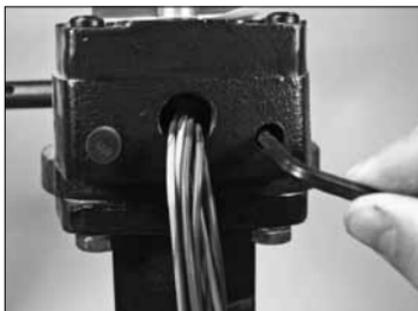
2. Rimuovere il coperchio antipolvere di fine corsa dal lato destro del riduttore a ingranaggi, come illustrato in precedenza.



3. Tramite una chiave a brugola di dimensioni adeguate, allentare la vite ruotando in senso antiorario per aumentare la distanza per la corsa del disco.

3a. Tramite una chiave a brugola di dimensioni adeguate, serrare la vite ruotando in senso orario per ridurre la distanza per la corsa del disco.

3b. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi in senso orario per portare il disco della valvola in posizione di chiusura (arresto). Confermare che la valvola sia arrestata. Ripetere le fasi 3 e 3a, secondo le esigenze.



4. Con il disco della valvola in posizione chiusa (arresto), serrare la vite interna (senso orario) con una chiave a brugola di dimensioni adeguate.

NOTA

- La pressione del sistema a valle della valvola può aumentare mentre il disco è in posizione completamente chiusa.
- Il flusso a valle della valvola sarà interrotto se il disco è in posizione completamente chiusa.

5. Verificare il corretto orientamento del riduttore a ingranaggi ruotando il volantino.



6. Sostituire il coperchio antipolvere di fine corsa.

7. Seguire la sezione che "Regolazione dei limiti di fine corsa aperti del riduttore a ingranaggi" alla pagina che segue.

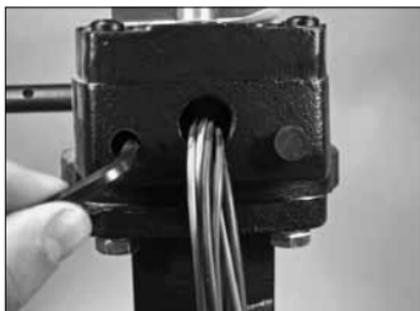
REGOLAZIONE DEI LIMITI DI FINE CORSA APERTI DEL RIDUTTORE A INGRANAGGI PER LE VALVOLE A FARFALLA DELLA SERIE 765, 705, 766 E 707C DA 10 - 12"/273,0 - 323,9 MM

1. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi in senso orario per portare il disco della valvola in posizione leggermente aperta.



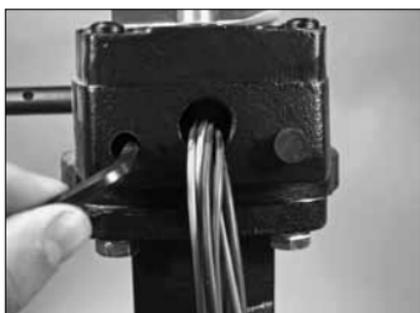
6. Sostituire il coperchio antipolvere di fine corsa.

2. Rimuovere il coperchio antipolvere di fine corsa dal lato sinistro del riduttore a ingranaggi, come illustrato in precedenza.



3. Tramite una chiave a brugola di dimensioni adeguate, allentare la vite ruotando in senso antiorario.

3a. Ruotare il volantino del riduttore a ingranaggi per portare il disco della valvola nella posizione di apertura desiderata.



4. Con il disco della valvola nella posizione di apertura desiderata serrare la vite interna (senso orario) con una chiave a brugola di dimensioni adeguate.

5. Verificare il corretto orientamento del riduttore a ingranaggi ruotando il volantino.

INSTALLAZIONE E FUNZIONAMENTO DELLA VALVOLA DI RITEGNO

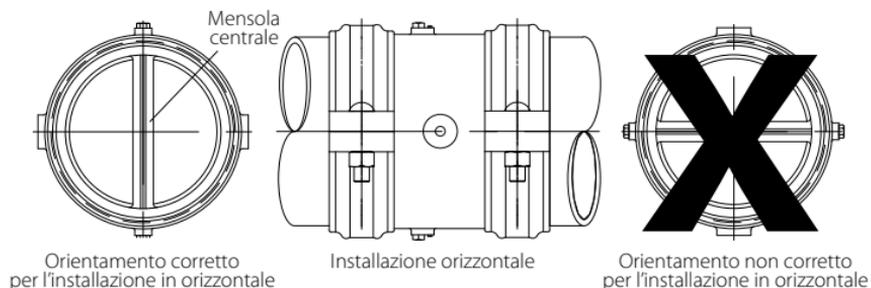
Per l'installazione di una valvola di ritegno Victaulic in un sistema di tubazioni, seguire le istruzioni fornite con il giunto. Fare riferimento alle note seguenti per le applicazioni /limitazioni.

Il montaggio di una valvola di ritegno in prossimità di fonti di flusso instabile ridurrà la durata della valvola stessa e potrebbe danneggiare il sistema. Per aumentare la durata della valvola, l'installazione deve avvenire ad una ragionevole distanza a valle di pompe, gomiti, espansioni, riduzioni, o altri dispositivi simili. Alcune procedure in campo acustico indicano un minimo di cinque volte il diametro del tubo come regola per impieghi generici. Distanze comprese tra tre e cinque volte sono ammesse, purché la velocità del flusso sia inferiore a 8 piedi al secondo/2,4 metri al secondo. Le distanze inferiori a tre volte il diametro del tubo sono sconsigliate e infrangono la garanzia del prodotto. **NOTA:** queste distanze non si applicano agli impianti antincendio.

Valvole di ritegno Swinger serie 712, 712S e 713

- Le valvole di ritegno Swinger serie 712, 712S e 713 Swinger devono essere installate in modo che la freccia sul corpo punti nella direzione corretta del flusso lungo i tubi.
- Le valvole di ritegno Swinger della serie 712, 712S e 713 NON vanno installate verticalmente.

Valvola AGS Dual-Disc Vic-Check® serie W715



- Le valvole Dual-Disc della serie W715 AGS possono essere installate sia in posizione verticale (flusso verso l'alto) oppure in orizzontale.
- Per le installazioni orizzontali, il braccio centrale interno della valvola Dual-Disc Vic-Check serie W715 AGS, deve essere posizionato in verticale, come mostrato sopra.
- Gli adattatori Vic-Flange tipo W741 AGS possono essere installati su entrambi i lati della valvola di ritegno Dual-Disc serie W715 AGS.
- Per il collegamento di una valvola Dual-Disc Vic-Check serie W715 AGS con una valvola a farfalla Vic-300 serie W761 AGS, è necessario installare un tratto di tubo tra le due valvole per evitare interferenze tra i dischi.
- Se una valvola a farfalla della serie W761 AGS Vic-300 è installata in prossimità di una valvola Dual-Disc Vic-Check serie W715 AGS, orientare l'asse del disco della valvola serie W715 ad angolo retto rispetto allo stelo della valvola a farfalla. La non esecuzione di tale manovra, provocherà un flusso irregolare e instabile attraverso la valvola della serie W715, causando rumorosità e riduzione della durata della valvola stessa.

Valvole di ritegno Vic-Check serie 716/716H

- Le valvole di ritegno della serie 716/716H Vic-Check possono essere installate sia in posizione verticale (flusso verso l'alto), che orizzontale, verificando che il verso della freccia corrisponda alla direzione del flusso nella tubazione.
- Gli adattatori Vic-Flange tipo 741 possono essere installati su entrambi i lati della valvola Vic-Check serie 716/716H.

Valvole di ritegno serie 717, 717H, 717R e 717HR FireLock

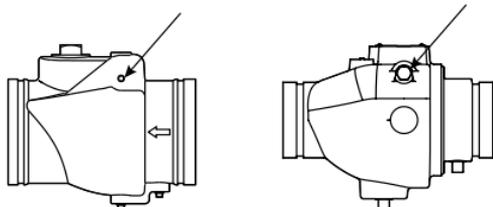
- Le valvole di ritegno della serie 717, 717H, 717R, e 717HR FireLock possono essere installate sia in posizione verticale (flusso verso l'alto), che orizzontale, verificando che il verso della freccia corrisponda alla direzione del flusso nella tubazione.
- Gli adattatori di flangia di tipo 741 e 744 possono essere installati su entrambe le estremità della valvola di ritegno serie 717, 717H, 717R o 717HR FireLock.

Valvola di ritegno serie 779 Venturi

- Le valvole di ritegno tipo Venturi della serie 779 possono essere installate sia in posizione verticale (flusso verso l'alto), che orizzontale, verificando che il verso della freccia corrisponda alla direzione del flusso nella tubazione.

Per le valvole di ritegno Vic-Check serie 716/716H, per le valvole di ritegno serie 717/717H/717R/717HR FireLock e per le valvole di ritegno tipo Venturi serie 779

- Il cuscinetto o il tappo del tubo che regge l'albero/disco deve essere posizionato sulla valvola nelle installazioni orizzontali (fare riferimento allo schema che segue).



INSTALLAZIONE E FUNZIONAMENTO DELLA VALVOLA A SFERA

Valvola a sfera serie 722 filettata

Valvola deviatrice a sfera serie 723

Valvola serie 726 Vic-Ball

Valvola a sfera serie 728 FireLock

Per l'installazione di una valvola a sfera Victaulic in un sistema di tubazioni, seguire le istruzioni fornite con il giunto. Per le valvole filettate, seguire le pratiche standard per le filettature per garantire una corretta installazione. **NOTA:** le valvole a sfera Victaulic sono realizzate soltanto per impiego aperto/ chiuso e NON DEVONO essere usate per applicazioni di strozzamento.

Se si monta un fondello di estremità direttamente su una valvola a sfera, per allentare la pressione utilizzare esclusivamente un tappo filettato. Se la valvola a sfera viene aperta e richiusa inconsapevolmente con il fondello di estremità montato, il tratto tra la sfera della valvola e il fondello risulterà riempito e in pressione. Se si smonta un fondello di estremità in presenza di pressione nel tratto retrostante, può verificarsi un improvviso rilascio di energia. **PRIMA DI PROVARE LO SMONTAGGIO DEL FONDELLO, FARE SFOGARE LA PRESSIONE ATTRAVERSO IL TAPPO FILETTATO.**

⚠ PERICOLO



- Se si monta un fondello di estremità direttamente su una valvola a sfera, per allentare la pressione utilizzare esclusivamente un tappo filettato.
 - Prima di provare lo smontaggio del fondello, fare sfogare la pressione attraverso il tappo filettato.
- La mancata osservazione delle presenti istruzioni può causare il decesso o gravi infortuni alle persone.

INSTALLAZIONE E FUNZIONAMENTO DELLA VALVOLA A MASCHIO

Se si monta un fondello di estremità direttamente su una valvola a maschio, per allentare la pressione utilizzare esclusivamente un tappo filettato. Se la valvola a farfalla viene aperta e richiusa inconsapevolmente, con il fondello di estremità montato, il tratto tra il maschio e il fondello risulterà riempito e in pressione. Se si smonta un fondello di estremità in presenza di pressione nel tratto retrostante, può verificarsi un improvviso rilascio di energia. **PRIMA DI PROVARE LO SMONTAGGIO DEL FONDELLO, FARE SFOGARE LA PRESSIONE ATTRAVERSO IL TAPPO FILETTATO.**

⚠ PERICOLO



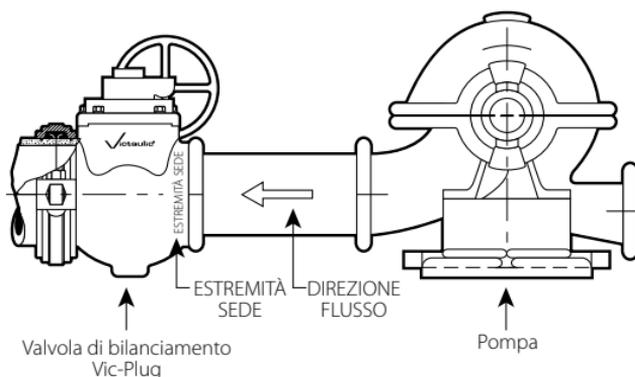
- Se si monta un fondello di estremità direttamente su una valvola a maschio, per allentare la pressione utilizzare esclusivamente un tappo filettato.
 - Prima di provare lo smontaggio del fondello, fare sfogare la pressione attraverso il tappo filettato.
- La mancata osservazione delle presenti istruzioni può causare il decesso o gravi infortuni alle persone.

Valvola Vic-Plug™ AWWA serie 365

- Per informazioni dettagliate relative all'installazione della valvola, degli accessori e per i requisiti di manutenzione, fare riferimento al manuale di funzionamento e manutenzione fornito con la valvola maschio serie 365.

Valvola di bilanciamento Vic-Plug serie 377

- Per informazioni dettagliate relative all'installazione della valvola, degli accessori e per i requisiti di manutenzione, fare riferimento al manuale di funzionamento e manutenzione fornito con la valvola di bilanciamento Vic-Plug serie 377.
- La valvola di bilanciamento serie 377 Vic-Plug è una valvola eccentrica con estremità scanalata realizzata specificatamente per le applicazioni di strozzamento.
- Per misure da 3 a 12" / 88,9 – 323,9 mm, è disponibile il giunto di transizione Victaulic tipo 307, per collegare direttamente la serie 377 a tubi con estremità in acciaio o altri tubi NPS. Per l'installazione di una valvola Vic-Plug di queste misure in un sistema di tubazioni, è necessario seguire le istruzioni fornite con il giunto di transizione tipo 307.



Le valvole di bilanciamento serie 377 Vic-Plug deve essere installata con la sede rivolta controcorrente (vicino alla sezione di mandata della pompa)

Prodotti per la misurazione della portata

Informazioni sull'installazione



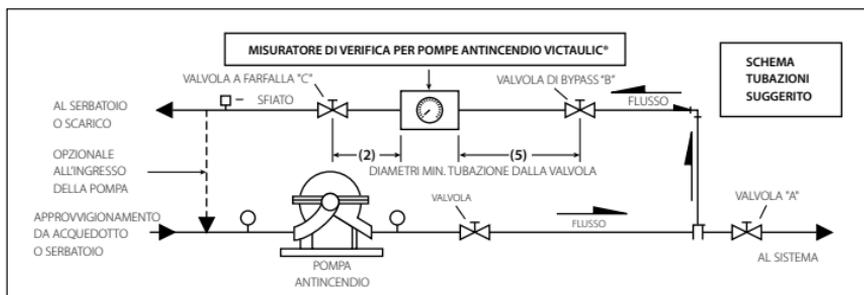
Misuratore di portata per pompe
antincendio tipo 735

MISURATORE DI PORTATA PER POMPE ANTINCENDIO TIPO 735

I misuratori di portata per pompe antincendio tipo 735 Victaulic sono destinati in modo specifico al monitoraggio dei sistemi antincendio. Il tipo 735 contiene estremità scanalate per una facile installazione con i giunti Victaulic con omologazione FM. La pressione di esercizio massima per i misuratori di portata per pompe antincendio tipo 735 modello "L" è di 175 psi/1200 kPa, mentre per il modello "S" è di 500 psi/3450 kPa.

Per una corretta installazione e una precisa rilevazione del flusso, i misuratori di portata per pompe antincendio tipo 735 di tutte le misure richiedono, a partire da ciascuna valvola o ciascun raccordo, un tratto di tubo diritto di almeno cinque volte il diametro a monte e due volte il diametro a valle (fare riferimento al disegno in basso).

NOTA: è possibile installare il tipo 735 sia in orizzontale che in verticale.



Istruzioni sul funzionamento dei misuratori di portata per pompe antincendio tipo 735 Victaulic

1. Chiudere la valvola del sistema "A."
2. Aprire la valvola di bypass "B" e la valvola a farfalla "C".
3. Svuotare l'aria dal misuratore di portata della pompa antincendio tipo 735 nel modo seguente:
 - 3a. Aprire le valvole di arresto della stazione (sotto il misuratore) e ventilare (sopra il misuratore). Quando ciascun foro di plastica viene attraversato da un getto continuo di acqua, il misuratore è stato svuotato dall'aria. Al termine, chiudere tutte le valvole.
4. Avviare la pompa antincendio e impostare il rilevatore su gpm (m³/ora).
5. Fare riferimento ai requisiti gpm per la pompa e regolare la valvola a farfalla in modo da ottenere diverse rilevazioni di flusso. Registrare il valore di gpm, la pressione di aspirazione e di scarico, ecc., in base ai requisiti stabiliti dall'autorità di competenza.

Informazioni utili

Tabella di conversione unità di misura inglesi e metriche

Misure tubi commerciali ANSI

Equivalenti decimali delle frazioni

Minuti convertiti in decimali di grado

Pressione in piedi della colonna d'acqua

Colonna d'acqua in piedi a pressione

Dove reperire le istruzioni di installazione di ulteriori prodotti

GRAFICO DI CONVERSIONE TRA UNITÀ DI MISURA INGLESI E METRICHE

Conversione unità di misura da US a metriche		Conversione unità di misura da metriche a US	
25.4 X pollici	=	millimetri (mm) X 0,03937	
0.3048 X piedi	=	metro (m) X 3,281	
0.4536 X libbre (lbs)	=	chilogrammi (kg) X 2,205	
28.35 X once (oz)	=	grammi (g) X 0,03527	
6.894 X pressione (psi)	=	kilopascal (kPa) X 0,145	
0.069 X pressione	=	Bar X 14,5	
4.45 X carico alle estremità (libbre)	=	Newton (N) X 0,2248	
1.356 X coppia (piedi-libbre)	=	Newton metri (N·m) X 0,738	
$F - 32 \div 1.8$ temperatura (°F)	=	Celsius (°C)	$C \div 1,778 X 1,8$
745.7 X cavallo vapore (cv)	=	watt (W) X 1,341 X 10 ⁻³	
3.785 X galloni al minuto (gpm)	=	litri al minuto (l/m) X 0,2642	
3.7865 X 10 ⁻³ galloni al minuto (gpm)	=	metri cubi al minuto (m ³ /m)	X 264,2

MISURE TUBI COMMERCIALI ANSI

Dimensioni		Parete nominale - pollici/mm										Spessore - pollici/mm					
Diametro nominale pollici/mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra Strong	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Strong	
1/8 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	—	—	—	—	—	
1/4 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	—	—	—	—	—	
3/8 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	—	—	—	—	—	
1/2 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	
3/4 20	1.050 26,9	0.065 1,7	0.083 2,1	—	—	—	0.113 2,9	0.113 2,9	—	0.154 3,9	0.154 3,9	—	—	—	0.219 5,6	0.308 7,8	
1 25	1.315 33,7	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.133 3,4	0.133 3,4	—	0.179 4,5	0.179 4,5	—	—	—	0.250 6,4	0.358 9,1	
1 1/4 32	1.660 42,4	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.140 3,6	0.140 3,6	—	0.191 4,9	0.191 4,9	—	—	—	0.250 6,4	0.382 9,7	
1 1/2 40	1.900 48,3	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.145 3,7	0.145 3,7	—	0.200 5,1	0.200 5,1	—	—	—	0.281 7,1	0.400 10,2	
2 50	2.375 60,3	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.154 3,9	0.154 3,9	—	0.218 5,5	0.218 5,5	—	—	—	0.344 8,7	0.436 11,1	
2 1/2 65	2.875 73,0	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.203 5,2	0.203 5,2	—	0.276 7,0	0.276 7,0	—	—	—	0.375 9,5	0.552 14,0	
3 80	3.500 88,9	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.216 5,5	0.216 5,5	—	0.300 7,6	0.300 7,6	—	—	—	0.438 11,1	0.600 15,2	
3 1/2 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	—	—	—	—	—	

MISURE TUBI COMMERCIALI ANSI

Dimensioni		Parete nominale – pollici/mm										Spessore – pollici/mm					
Diametro nominale pollici/mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra Strong	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Strong	
4 100	4.500 114,3	0,083 2,1	0,120 3,0	—	—	—	0,237 6,0	0,237 6,0	—	0,337 8,6	—	—	0,438 11,1	—	0,531 13,5	0,674 17,1	
5 125	5.563 141,3	0,109 2,8	0,134 3,4	—	—	—	0,258 6,6	0,258 6,6	—	0,375 9,5	—	—	0,500 12,7	—	0,625 15,9	0,750 19,1	
6 150	6.625 168,3	0,109 2,8	0,134 3,4	—	—	—	0,280 7,1	0,280 7,1	—	0,432 11,0	—	—	0,562 14,3	—	0,719 18,3	0,864 21,9	
8 200	8.625 219,1	0,109 2,8	0,148 3,8	—	0,250 6,4	0,277 7,0	0,322 8,2	0,322 8,2	0,406 10,3	0,500 12,7	0,594 15,1	0,594 15,1	0,719 18,3	0,812 20,6	0,906 23,0	0,875 22,2	
10 250	10.750 273,0	0,134 3,4	0,165 4,2	—	0,250 6,4	0,307 7,8	0,365 9,3	0,365 9,3	0,500 12,7	0,500 12,7	0,594 15,1	0,719 18,3	0,844 21,4	1,000 25,4	1,125 28,6	1,000 25,4	
12 300	12.750 323,9	0,156 4,0	0,180 4,6	—	0,250 6,4	0,330 8,4	0,375 9,5	0,406 10,3	0,562 14,3	0,500 12,7	0,688 17,5	0,844 21,4	1,000 25,4	1,125 28,6	1,312 33,3	1,000 25,4	
Diam. est. 14.	14.000 355,6	0,156 4,0	0,188 4,8	0,250 6,4	0,312 7,9	0,375 9,5	0,375 9,5	0,438 11,1	0,594 15,1	0,500 12,7	0,750 19,1	0,938 23,8	1,094 27,8	1,250 31,8	1,406 35,7	—	
Diam. est. 16	16.000 406,4	0,165 4,2	0,188 4,8	0,250 6,4	0,312 7,9	0,375 9,5	0,375 9,5	0,500 12,7	0,656 16,7	0,500 12,7	0,844 21,4	1,031 26,2	1,219 31,0	1,438 36,5	1,594 40,5	—	
Diam. est. 18	18.000 457,0	0,165 4,2	0,188 4,8	0,250 6,4	0,312 7,9	0,438 11,1	0,375 9,5	0,562 14,3	0,750 19,1	0,500 12,7	0,938 23,8	1,156 29,4	1,375 34,9	1,562 39,7	1,781 45,2	—	
Diam. est. 20	20.000 508,0	0,188 4,8	0,218 5,5	0,250 6,4	0,375 9,5	0,500 12,7	0,375 9,5	0,594 15,1	0,812 20,6	0,500 12,7	1,031 26,2	1,281 32,5	1,500 38,1	1,750 44,5	1,969 50,0	—	
Dia. est 22.	22.000 559,0	0,188 4,8	0,218 5,5	0,250 6,4	0,375 9,5	0,500 12,7	0,375 9,5	—	0,875 22,2	0,500 12,7	1,125 28,6	1,375 34,9	1,625 41,3	1,875 47,6	2,125 54,0	—	
Dia. est. 24	24.000 610,0	0,218 5,5	0,250 6,4	0,250 6,4	0,375 9,5	0,562 14,3	0,375 9,5	0,688 17,5	0,969 24,6	0,500 12,7	1,219 31,0	1,531 38,9	1,812 46,0	2,062 52,4	2,344 59,5	—	

MISURE TUBI COMMERCIALI ANSI

Dimensioni		Parete nominale - pollici/mm										Spessore - pollici/mm					
Diametro nominale pollici/mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra Strong	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Strong	
Diam. est. 26	26.000 660,4	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	—	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	1.313 33,4	—	—	—	—	—	
Diam. est. 28	28.000 711,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—	
Diam. est. 30	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	—	—	—	—	—	—	
Diam. est. 32	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	—	—	—	—	—	—	
Dia. est. 34	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	—	—	—	—	—	—	
Diam. est. 36	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	—	—	—	—	—	—	
Diam. est. 42	42.000 1067,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—	

EQUIVALENTI DECIMALI DELLE FRAZIONI

Frazione in Pollici	Equivalente Decimale Pollici	Equivalente Decimale Millimetri
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	0.078	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

Frazione in Pollici	Equivalente Decimale Pollici	Equivalente Decimale Millimetri
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

MINUTI CONVERTITI IN DECIMALI DI GRADO

Min.	Gradi
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.	Gradi
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.	Gradi
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.	Gradi
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

PRESSIONE IN PIEDI DELLA COLONNA D'ACQUA

Libbre per pollice quadrato	Piedi colonna d'acqua
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

Libbre per pollice quadrato	Piedi colonna d'acqua
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

COLONNA D'ACQUA IN PIEDI A PRESSIONE

Piedi colonna d'acqua	Libbre per pollice quadrato
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

Piedi colonna d'acqua	Libbre per pollice quadrato
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

DOVE REPERIRE LE ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE DI ULTERIORI PRODOTTI

La seguente tabella fornisce un elenco dei prodotti e le informazioni per l'installazione. In caso di necessità, contattare Victaulic al numero USA 1-800-PICK-VIC per ottenere ulteriori copie della documentazione di installazione. **NOTA:** se l'indice rimanda a istruzioni provenienti da due fonti diverse, Victaulic consiglia di usarle entrambe, per garantire una corretta installazione del prodotto.

Prodotto	Dove reperire le istruzioni
Prodotti AquaFlex®	Istruzioni inviate con il prodotto
Giunti scanalati Aquamine®	I-Aquamine
Giunti tipo Depend-O-Lok	Istruzioni inviate con il giunto
Ugelli automatici sprinkler FireLock®	I-40
Valvole di allarme e accessori antincendio FireLock	Manuale a corredo della valvola o dell'accessorio
PermaLynx™ permanente Prodotti con sistema a inserimento	I-PermaLynx e I-600
Macchine per la preparazione dei tubi	Manuale spedito con la macchina
Prodotti del sistema Pressfit®	I-500
Prodotti del sistema Vic-Press schedula 10S	I-P500
Assemblaggio modulo montante per il controllo di zona FireLock serie 247	I-247
Valvola di ritegno AWWA serie 317	I-317
Valvola Vic-Plug® AWWA serie 365 (Dimensioni 3 – 12"/88,9 – 323,9-mm)	I-365/366/377.3-12
Valvola di bilanciamento Vic-Plug serie 377	I-365/366/377.3-12
Valvola a farfalla serie 608 con raccordo in rame	I-600
Valvola a farfalla serie 700	Manuale spedito con la valvola e I-100
Valvola a farfalla serie 702	I-702.GO
Valvola a farfalla FireLock serie 705	I-765/705
Valvola a farfalla con controllo in posizione di chiusura serie 707	I-766/707C
Valvola di ritegno Swinger® serie 712/712S	I-100
Valvola di ritegno Swinger serie 713	I-100
Valvola Vic-Check a disco doppio AGS serie W715	I-100
Valvola Vic-Check® serie 716H/716	I-100
Valvola di ritegno serie 717H/717	I-100
Valvola di ritegno serie 717HR/717R	I-100
Valvola a sfera con corpo in ottone serie 722	I-100
Valvola deviatrice a sfera serie 723/723S	I-100
Valvola Vic-Ball® serie 726/726S	I-100
Valvola a sfera serie 728 FireLock	I-728
Filtro a "T" Vic-Strainer® serie 730	I-730/732/AGS
Filtro a "T" AGS Vic-Strainer serie W730	I-730/732/AGS

Prodotto	Dove reperire le istruzioni
Diffusore in aspirazione serie 731-D	I-731D
Diffusore in aspirazione serie 731-I (solo Europa)	I-731I/W731I
Diffusore in aspirazione serie W731-I AGS (solo Europa)	I-731I/W731I
Filtro a "Y" Vic-Strainer serie 732	I-730/732/AGS
Filtro a "Y" Vic-Strainer AGS serie W732	I-730/732/AGS
Assemblaggio modulo montante controllo zona FireLock Serie 747M	I-747M
Vic-300 MasterSeal® serie 761 Valvola a farfalla	I-VIC300MS e I-100
Valvola a farfalla Vic-300 AGS serie W761	I-AGS.GO e I-100
Valvola a farfalla serie 763	I-100
Valvola a farfalla FireLock serie 765	I-765/705
Valvola a farfalla serie 766 con interruttori di controllo in posizione di chiusura	I-766/707C
Valvola di ritegno serie 779 Venturi	I-100
Bypass serie 782/783 TA	Istruzioni inviate con la valvola
Valvola di bilanciamento serie 785 TA TBVS con estremità saldata	Istruzioni inviate con la valvola
Valvola di bilanciamento serie 786 TA STAS con estremità saldata	Istruzioni inviate con la valvola
Valvola serie 787 TA STAD NPT con estremità filettata femmina, per bilanciamento circuito	Istruzioni inviate con la valvola
Valvola serie 788 TA STAF con estremità flangiata, per bilanciamento circuito	Istruzioni inviate con la valvola
Valvola serie 789 TA STAG con estremità scanalata, per bilanciamento circuito	Istruzioni inviate con la valvola
Giunto rigido FireLock tipo 005	I-100
Tipo 009H/009/009V FireLock EZ™ Giunto rigido	I-009H/009/009V e I-100
Giunto rigido Zero-Flex® tipo 07 (Dimensioni 1 – 12"/33,7 – 323,9 mm)	I-100
Giunto rigido Zero-Flex tipo 07 (Dimensioni 14 – 24"/355,6 – 610 mm)	IT-07 e I-100
Giunto rigido AGS tipo W07	I-W07/W77 e I-100
Giunto tipo 22 per adattatori Vic-Ring e tubi a estremità con spallamento	I-6000
Giunto tipo 31 per ghisa sferoidale AWWA	I-300
Giunto tipo 31 per adattatori Vic-Ring e tubi a estremità con spallamento	I-6000
Giunto tipo 41 per adattatori Vic-Ring e tubi a estremità con spallamento	I-6000
Giunto tipo 44 per adattatori Vic-Ring e tubi a estremità con spallamento	I-6000
Giunto di derivazione tipo 72	I-100
Giunto flessibile tipo 75	I-100

Prodotto	Dove reperire le istruzioni
Giunto flessibile tipo 77/77A/77S standard	I-100
Giunto flessibile tipo 77DX in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex	I-100
Giunto flessibile AGS tipo W77	I-W07/W77 e I-100
Giunto Snap-Joint® tipo 78/78A	I-100
Giunto rigido tipo 89 per acciaio inossidabile	IT-89 e I-100
Giunto AGS rigido tipo W89 per acciaio inossidabile	I-W89
Giunto tipo 99 Roust-A-Bout per estremità piana, in acciaio	IT-99 e I-100
Giunto rigido tipo 107H/107 QuickVic® per tubi in acciaio	I-107H/107 e I-100
Giunto di espansione Mover® tipo 150	Pubblicazione 09.06
Giunto a espansione tipo 155	Pubblicazione 09.06
Giunto a espansione tipo W155 AGS	Pubblicazione 09.06
Giunto flessibile QuickVic tipo 177 per tubi in acciaio	I-177 e I-100
Giunto tipo 307 da acciaio NPS scanalato a ghisa sferoidale scanalata AWWA	I-300
Adattatore Vic-Flange tipo 341 per ghisa sferoidale AWWA	I-300
Vic-Flange tipo 441 per acciaio inox	I-441 e I-100
Giunto tipo 475 flessibile alleggerito, in acciaio inox	I-100
Giunto flessibile tipo 475DX in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex	I-100
Giunto rigido tipo 489 per acciaio inossidabile (da 1 ½ – 4 pollici/48,3 – 114,3 mm)	IT-489.2-4 e I-100
Giunto rigido tipo 489 per acciaio inossidabile (da 6 – 12 pollici/139,7 – 318,5 mm, misura metrica e JIS)	IT-489 e I-100
Giunto tipo 489DX in acciaio inossidabile per tubi duplex e super duplex	I-100
Giunto rigido tipo 606 per tubazione in rame	I-600
Giunto rigido QuickVic® tipo 607 per tubi in rame	I-607 e I-600
Uscita di derivazione bullonata Mechanical-T® tipo 622 per tubi in rame	I-622 e I-600
Adattatore Vic-Flange tipo 641 per tubazione in rame	I-600
Giunto di transizione tipo 707-IJ per NPS a JIS	I-100
Modulo di prova allarme TestMaster™ II tipo 720	I-720
Modulo per test allarme TestMaster II tipo 720 con valvola di sicurezza opzionale	I-720PR

Prodotto	Dove reperire le istruzioni
Misuratore di portata per pompe antincendio tipo 735	I-100
Misuratore differenziale portatile tipo 738	Istruzioni a corredo del misuratore
Misuratore master portatile tipo 739	Istruzioni a corredo del misuratore
Misuratore TA CBI tipo 740	Istruzioni a corredo del misuratore
Adattatore Vic-Flange tipo 741 NPS e metrico	I-100
Adattatore Vic-Flange AGS tipo W741	IT-W741 e I-100
Adattatore Vic-Flange tipo 743	I-100
Adattatore di flangia FireLock tipo 744	I-100
Riduttore tipo 750	I-100
Giunto tipo 770 per grandi diametri	IT-770 e I-100
Giunto Vic-Boltless® tipo 791	I-100
Giunto Duo-Lock tipo 808	I-808
Sprinkler-tee FireLock® a basso profilo tipo 912 (solo Europa)	I-912 e I-100
Derivazioni a Staffa tipo 920 e 920N	I-920/920N e I-100
Outlet-T FireLock tipo 922	I-922 e I-100
Derivazione Vic-Let tipo 923	I-923 e I-100
Derivazione per termometro Vic-O-Well tipo 924	I-100
Derivazioni a Staffa tipo 926	I-926 e I-100
Mechanical-T Vic-Tap II tipo 931	VT-II
Adattatore Vic-Flange tipo 994 per polietilene ad alta densità (PEAD)	IT-994 e I-900
Giunto tipo 995 per estremità piana NPS e PEAD metrico	IT-995 e I-900
Giunto di transizione tipo 997 per acciaio – PEAD	IT-997 e I-900
Giunto tipo 2970 Aquamine per estremità piana NPS in PVC	IT-2970
Giunto tipo 2971 Aquamine di transizione per estremità piana NPS in PVC – estremità piana PEAD	IT-2971
Giunto tipo 2972 Aquamine di transizione per estremità piana NPS in PVC – acciaio scanalato NPS	IT-2972
Giunto rigido tipo HP-70 (Dimensioni 2 – 12"/60,3 – 323,9 mm)	I-100
Giunto rigido tipo HP-70 (14 – 16"/355,6 – 406,4 mm)	IT-70 e I-100
Giunto rigido tipo HP-70ES con guarnizione EndSeal® (Dimensioni 2 – 12"/60,3 – 323,9 mm)	I-100

Informazioni sui prodotti

Per informazioni relative alle dimensioni centro-estremità, estremità-estremità, totale esterna e altre simili totali, di giunti, adattatori di flangia, raccordi, valvole e accessori, nonché per prodotti non riportati in questa sezione, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic corrente.

NOTA

- Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

PER RACCORDI IN ACCIAIO INOSSIDABILE

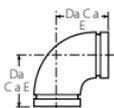
- Per informazioni sui prodotti di raccordo in acciaio inossidabile, fare riferimento alla scheda 17.04, 17.10, 17.15, o 17.16 nel Catalogo generale G-100 o sul sito Web www.victaulic.com.

RACCORDI STANDARD

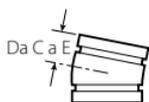
N. 10 – Curva a 90°

N. 11 – Curva a 45°

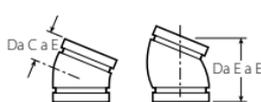
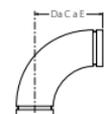
N. 12 – Curva a 22 1/2°



N. 10 – Curva a 90°



N. 11 – Curva a 45°



N. 12 – Curva a 22 1/2°



N. 13 – Curva a 11 1/4°

N. 100 – Curva a 90°

N. 110 – Curva a 45°

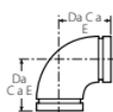
Dimensioni		N. 10 Curva a 90°	N. 11 Curva a 45°	N. 12 Curva da 22 1/2° (saldato)	N. 13 Curva da 11 1/4° (saldato)	N. 100† Gomito a raggio lungo da 90° (S)	N. 110† Gomito a raggio lungo da 45° (S)
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm
3/4	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 1/4	1.660 42,4	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 sw 35	—	—
1 1/2	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 1/2	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 1/2	4.000 101,6	4.50 114	2.75 70	2.50 sw 64	1.75 sw 44	—	—
4	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	2.88 73	1.75 44	7.50 191	4.00 102
108,0 mm	4.250 108,0	5.00 127	3.00 76	—	—	—	—
4 1/2	5.000 127,0	5.25 sw 133	3.13 sw 79	3.50 89	1.88 sw 48	—	—
5	5.563 141,3	5.50 140	3.25 83	2.88 sw 73	2.00 sw 51	+	+
133,0 mm	5.250 133,0	5.50 140	3.25 83	—	—	—	—
139,7 mm	5.500 139,7	5.50 140	3.25 83	2.87 73	2.00 51	—	—
6	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.25 @ 159	2.00 51	10.75 273	5.50 140
159,0 mm	6.250 159,0	6.50 165	3.50 89	—	—	—	—



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

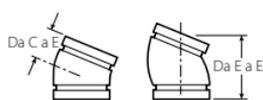
RACCORDI STANDARD



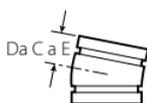
N. 10 – Curva a 90°



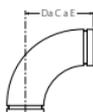
N. 11 – Curva a 45°



N. 12 – Curva a 22 ½°



N. 13 – Curva a 11 ¼°



N. 100 – Curva a 90°



N. 110 – Curva a 45°

Dimensioni		N. 10 Curva a 90°	N. 11 Curva a 45°	N. 12 Curva da 22 ½° (saldato)	N. 13 Curva da 11 ¼° (saldato)	N. 100† Gomito a raggio lungo da 90° (S)	N. 110† Gomito a raggio lungo da 45° (S)
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm
165,1 mm	6.500 165,1	6.50 165	3.50 89	3.13 79	2.00 51	10.75 273	5.50 140
8	8.625 219,1	7.75 197	4.25 108	7.75 @ 197	2.00 51	14.25 362	7.25 184
10	10.750 273,0	9.00 229	4.75 121	4.38 sw 111	2.13 sw 54	15.00 381	6.25 159
12	12.750 323,9	10.00 254	5.25 133	4.88 sw 124	2.25 sw 57	18.00 457	7.50 191
14 #	14.000 355,6	14.00 355,6	5.75 146	5.00 sw 127	3.50 sw 89	21.00 s 533	8.75 s 222
377,0 mm †	14.843 377,0	14.84 376,9	6.15 156,2	—	—	—	—
16 #	16.000 406,4	16.00 406,4	6.63 168	5.00 sw 127	4.00 sw 102	24.00 s 610	10.00 s 254
426,0 mm †	16.772 426,0	16.77 426,0	6.95 176,5	—	—	—	—
18 #	18.000 457,0	18.00 457,2	7.46 189	5.50 sw 140	4.50 sw 114	27.00 s 686	11.25 s 286
480,0 mm †	18.898 480,0	18.90 480,0	7.83 198,8	—	—	—	—
20 #	20.000 508,0	20.00 508,0	8.28 210	6.00 sw 152	5.00 sw 127	30.00 s 762	12.50 s 318
530,0 mm †	20.866 530,0	20.87 530,0	8.64 219,4	—	—	—	—
24 #	24.000 610,0	24.00 609,6	9.94 252	7.00 sw 178	6.00 sw 152	36.00 s 914	15.00 s 381
630,0 mm †	24.803 630,0	24.80 630,0	10.27 261,0	—	—	—	—
14 – 24	AGS Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.						

@ Dimensioni tra le estremità, forma a collo d'oca

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

† Dimensioni standard cinesi

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



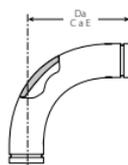
RACCORDI STANDARD

N. 100-3D – Gomito a raggio lungo da 90° 3D

N. 110-3D – Gomito a raggio lungo da 45° 3D

Con maggiore spessore di parete nella curva per applicazioni con fluidi abrasivi

Dimensioni		No. 100-3D Gomito a raggio lungo da 90°	N. 110-3D Gomito a raggio lungo da 45°
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/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



No. 100-3D



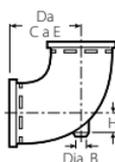
N. 110-3D

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale se non contrassegnati con "sw" o "s". SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

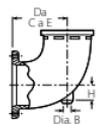
N. R-10G – Gomito di riduzione con supporto scanalato x scanalato

N. R-10F – Gomito di riduzione con supporto scanalato x flangiato

Dimensioni		N. R-10 Gomito di riduzione con supporto		
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da C a E pollici/mm	H pollici/mm	Diametro B pollici/mm
6 168,3	× 4 114,3	9.00 229	1.25 32	1.50 38
	× 5 141,3	9.00 229	1.50 38	1.50 38
8 219,1	× 6 168,3	10.50 267	2.13 54	1.50 38
10 273,0	× 8 219,1	12.00 305	2.40 61	1.50 38



N. R-10G



N. R-10F

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale se non contrassegnati con "sw" o "s". SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

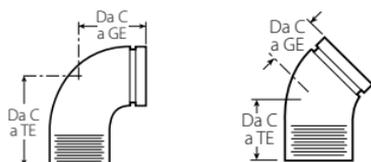


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

RACCORDI STANDARD

N. 18 – Curva adattatore a 90°

N. 19 – Curva adattatore a 45°



N. 18 – Curva a 90° N. 19 – Curva a 45°

Dimensioni		N. 18 Curva adattatore a 90° @		N. 19 Curva adattatore 45° @	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a GE pollici/mm	Da C a TE pollici/mm	Da C a GE pollici/mm	Da C a TE pollici/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

@ Disponibile con filettature per tubi con standard britannico. Specificare "BSPT" chiaramente sull'ordine.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

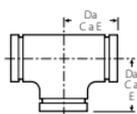
RACCORDI STANDARD

N. 20 – “T”

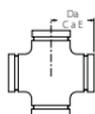
N. 35 – Croce

N. 33 – Raccordo a Y

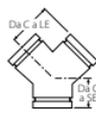
N. 29M – “T” con uscita filettata



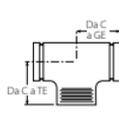
N. 20 – “T”



N. 35 – Croce



N. 33 – Raccordo a Y



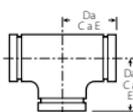
N. 29M – “T”

Dimensioni		N. 20 “T”	N. 35 A croce (sw)	N. 33 Raccordo a Y (sw)		N. 29M “T” con uscita filettata	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/mm	Da C a GE pollici/mm	Da C a TE pollici/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

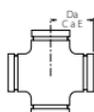
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



RACCORDI STANDARD



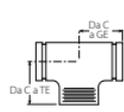
N. 20 – “T”



N. 35 – Croce



N. 33 –
Raccordo a Y



N. 29M – “T”

Dimensioni		N. 20 “T”	N. 35 A croce (sw)	N. 33 Raccordo a Y (sw)		N. 29M “T” con uscita filettata	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/mm	Da C a GE pollici/mm	Da C a TE pollici/mm
10	10.750 273,0	9,00 229	9,00 229	9,00 229	6,50 155	9,00 229	9,00 229
12	12.750 323,9	10,00 254	10,00 254	10,00 254	7,00 178	10,00 254	10,00 254
14 #	14.000 355,6	11,00 279	11,00 279	11,00 279	7,50 191	—	—
377,0 mm	14.000 355,6	11,00 279	—	—	—	—	—
16 #	16.000 406,4	12,00 305	12,00 305	12,00 305	8,00 203	—	—
426,0 mm †	16.000 406,4	12,00 305	—	—	—	—	—
18 #	18.000 457,0	14,00 356	15,50 394	15,50 394	8,50 216	—	—
480,0 mm †	18.000 457,0	14,00 356	—	—	—	—	—
20 #	20.000 508,0	15,00 381	17,25 438	17,25 438	9,00 229	—	—
530,0 mm †	20.000 508,0	15,00 381	—	—	—	—	—
24 #	24.000 610,0	17,00 432	20,00 508	20,00 508	10,00 254	—	—
630,0 mm †	24.000 610,0	17,00 432	—	—	—	—	—
14 – 24	AGS Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.						

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

† Dimensioni standard cinesi

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con “sw” o “s”.

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

Raccordi di diametro 26 – 48”/660,0 – 1219,0 mm sono disponibili scanalati per rullatura per l'installazione con giunti tipo 770 di grande diametro. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

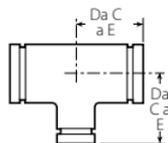


RACCORDI STANDARD

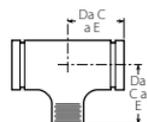
N. 25 – Con uscita scanalata

N. 29T – Con uscita filettata

Dimensioni				N. 25 Std.	N. 29T con uscita filettata	
Diametro nominale pollici/mm effettivi				Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/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



N. 25



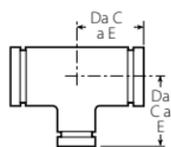
N. 29T



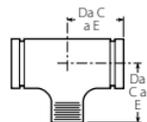
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

RACCORDI STANDARD

Dimensioni			N. 25 Std.	N. 29T con uscita filettata					
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm					
4 114,3	×	4 114,3	×	¾ 26,9	+	+			
							1	5.00	5.00
							33,7	127	127
							1 ¼	+	+
							42,4		
							1 ½	5.00	5.00
							48,3	127	127
							2	5.00	5.00
60,3	127	127							
5 141,3	×	5 141,3	×	1	+	+			
				33,7					
				1 ½	+	+			
				48,3					
				2	5.50 (sw)	5.50 (sw)			
				60,3	140	140			
2 ½	5.50	5.50 (sw)							
73,0	140	140							
6 168,3	×	6 168,3	×	1	+	+			
				33,7					
				1 ½	+	+			
				48,3					
				2	6.50	6.50			
				60,3	165	165			
				2 ½	6.50	6.50			
				73,0	165	165			
6 ½ 165,1	×	6 ½ 165,1	×	3	6.50	6.50 (sw)			
				88,9	165	165			
				4	6.50	6.50 (sw)			
				114,3	165	165			
				5	6.50	6.50			
				141,3	165	165			
				6 ½	6.50	6.50 (sw)			
165,1	165	165							



N. 25



N. 29T

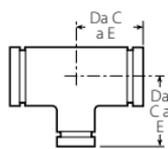


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

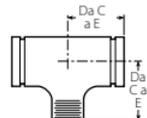


RACCORDI STANDARD

Dimensioni			N. 25 Std.	N. 29T con uscita filettata	
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	
8 219,1	× 8 219,1	× 1 ½ 48,3	+	+	
			2 60,3	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
			2 ½ 73,0	+	+
			3 88,9	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
			4 114,3	7.75 197	7.75 197
			5 141,3	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
			6 168,3	7.75 197	7.75 197
			165,1 mm	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
			10 273,0	× 10 273,0	× 1 ½ 48,3
2 60,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229			
2 ½ 73,0	+	+			
3 88,9	+	+			
4 114,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229			
5 141,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229			
6 168,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229			
8 219,1	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229			
12 323,9	× 12 323,9	× 1 33,7			
			2 60,3	+	+
			2 ½ 73,0	+	+
			3 88,9	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
			4 114,3	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
			5 141,3	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
			6 168,3	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
			8 219,1	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
			10 273,0	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254



N. 25



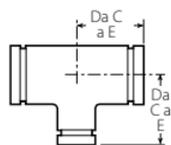
N. 29T



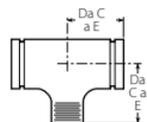
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

RACCORDI STANDARD

Dimensioni			N. 25 Std.	N. 29T con uscita filettata
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/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	+	+
		16 406,4	15.50 394	15.50 394
# 18 457,0	× 18 457,0	× 4 114,3	+	+
		6 168,3	+	+
		8 219,1	+	+
		10 273,0	15.50 394	15.50 394
		12 323,9	15.50 394	15.50 394
		14 355,6	15.50 394	— —
		16 406,4	15.50 394	— —
# 20 508,0	× 20 508,0	× 6 168,3	+	+
		8 219,1	+	+
		10 273,0	+	+
		12 323,9	+	+
		14 355,6	17.25 438	— —
		16 406,4	17.25 438	— —
		18 457,0	17.25 438	— —



N. 25



N. 29T

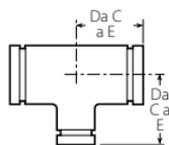


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

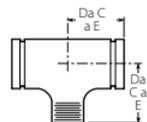


RACCORDI STANDARD

Dimensioni			N. 25 Std.	N. 29T con uscita filettata
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/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			 Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.



N. 25



N. 29T

+ Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

Le uscite filettate N. 29T sono incluse nella dotazione standard delle filettature NPT. Sono disponibili filettature BSP. Assicurarsi di indicare chiaramente "BSPT" sull'ordine.

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

§ Raccordi disponibili in ghisa. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.



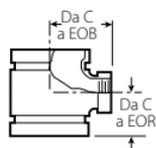
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

RACCORDI STANDARD

N. 27 – “T” con supporto

Dimensioni			N. 27 “T” con supporto	
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a EOR pollici/mm	Da C a EOB pollici/mm
4 114,3	× 4 114,3	× 2 ½ 73,0	3,25 83	4,00 102
6 168,3	× 6 168,3	× 2 ½ 73,0	3,25 83	5,13 130



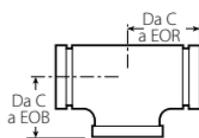
N. 27

Disponibile con filettature per tubi con standard britannico, specificare chiaramente “BSPT” sull'ordine.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale se non contrassegnati con “sw” o “s”. SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

N. 21 – “T” bombato

Dimensioni			N. 21 “T” bombato	
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a EOR pollici/mm	Da C a EOB pollici/mm
5 141,3	× 5 141,3	× 8 219,1	7,75 197	5,50 140
6 168,3	× 6 168,3	× 8 219,1	7,75 197	6,50 165

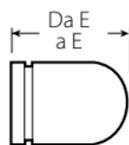


N. 21

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con “sw” o “s”. SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

N. 61 – Fondello bombato

Dimensioni		N. 61 Fondello bombato (S)
Diametro nominale in pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm
2	2.375 60,3	4,00 102
2 ½	2.875 73,0	5,00 127
3	3.500 88,9	6,00 152
4	4.500 114,3	7,00 178
5	5.563 141,3	8,00 203
6	6.625 168,3	10,00 254



N. 61

I fondelli bombati N. 61 devono essere utilizzati in applicazioni con vuoto, unitamente ai giunti di derivazione tipo 72 e ai giunti di riduzione tipo 750

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con “sw” o “s”. SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



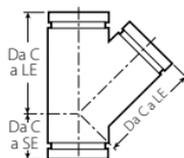
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



RACCORDI STANDARD

N. 30 – 45° Laterale

Dimensioni		N. 30 45° Laterale (SW)	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/mm
¾	1.050 26,9	4.50 114	2.00 51
1	1.315 33,7	5.00 127	2.25 57
1 ¼	1.660 42,4	5.75 146	2.50 64
1 ½	1.900 48,3	6.25 159	2.75 70
2	2.375 60,3	7.00 178	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	7.75 197	3.00 76
76,1 mm	3.000 76,1	8.50 216	3.25 83
3	3.500 88,9	8.50 216	3.25 83
3 ½	4.000 101,6	10.00 254	3.50 89
4	4.500 114,3	10.50 267	3.75 95
5	5.563 141,3	12.50 318	4.00 102
165,1 mm	6.500 165,1	14.00 356	4.50 114
6	6.625 168,3	14.00 356	4.50 114
8	8.625 219,1	18.00 457	6.00 152
10	10.750 273,0	20.50 521	6.50 165
12	12.750 323,9	23.00 584	7.00 178
14 #	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16 #	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18 #	18.000 457,0	32.00 813	8.50 216
20 #	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24 #	24.000 610,0	40.00 1016	10.00 254
14 – 24	AGS Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.		



N. 30

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

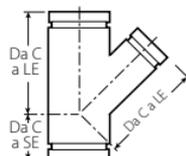
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



RACCORDI STANDARD

N. 30-R – Riduzione laterale a 45°

Dimensioni			N. 30-R		
			Riduttore laterale a 45° (SW)		
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/mm	
3 88,9	x	3 88,9	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	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	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	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	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	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	5 141,3	23.00 584	7.00 178
			6 168,3	23.00 584	7.00 178
			8 219,1	23.00 584	7.00 178
			10 273,0	23.00 584	7.00 178



N. 30-R

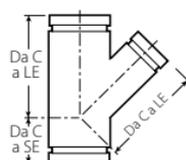


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



RACCORDI STANDARD

Dimensioni				N. 30-R		
				Riduttore laterale a 45° (SW)		
Diametro nominale pollici/mm effettivi				Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/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
				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				 Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.		



N. 30-R

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



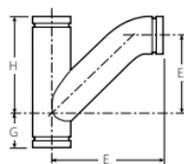
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



RACCORDI STANDARD

N. 32 – Raccordo da T a Y

Dimensioni			N. 32 Raccordo da T a Y (SW)			
			G pollici/mm	H pollici/mm	E ₁ pollici/mm	E ₂ pollici/mm
2 60,3	× 2 60,3	× 2 60,3	2,75 70	7,00 178	9,00 229	4,63 118
2 ½ 73,0	× 2 ½ 73,0	× 2 ½ 73,0	3,00 76	7,75 197	10,50 267	5,75 146
3 88,9	× 3 88,9	× 3 88,9	3,25 83	8,50 216	11,50 292	6,50 165
3 ½ 101,6	× 3 ½ 101,6	× 3 ½ 101,6	3,25 89	10,00 254	13,00 330	7,75 197
4 114,3	× 4 114,3	× 4 114,3	3,75 95	10,50 267	13,63 346	8,13 207
5 141,3	× 5 141,3	× 5 141,3	4,00 102	12,50 318	16,13 410	10,00 254
6 168,3	× 6 168,3	× 6 168,3	4,50 114	14,00 356	18,25 464	11,50 292
8 219,1	× 8 219,1	× 8 219,1	6,00 152	18,00 457	23,25 591	15,25 387
10 273,0	× 10 273,0	× 10 273,0	6,50 165	20,50 521	27,25 692	18,00 457
12 323,9	× 12 323,9	× 12 323,9	7,00 178	23,00 584	31,00 787	20,50 521



N. 32

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



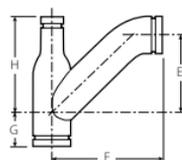
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

RACCORDI STANDARD

N. 32-R – Riduzione da T a Y

Dimensioni			N. 32-R Riduzione da T a Y (SW)				
			G pollici/mm	H pollici/mm	E ₁ pollici/mm	E ₂ pollici/mm	
4 114,3	×	3 88,9	3 88,9	3.50 89	9.50 241	10.75 273	5.75 146
		4 114,3		3.75 95	10.50 267	13.63 346	8.13 206
4 114,3	×	4 114,3	3 88,9	3.75 95	10.50 267	12.88 327	7.88 200
		5 141,3		1.25 32	9.75 248	11.50 292	7.63 194
5 141,3	×	3 88,9	3 88,9	4.00 102	12.50 318	16.13 410	11.13 283
		4 114,3		1.88 48	9.13 232	11.88 302	6.88 175
5 141,3	×	4 114,3	3 88,9	1.88 48	9.13 232	12.75 324	7.25 184
		5 141,3		4.00 102	12.50 318	14.25 362	9.25 235
6 168,3	×	5 141,3	3 88,9	4.00 102	12.50 318	15.13 384	9.63 245
		6 168,3		4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
6 168,3	×	6 168,3	3 88,9	1.25 32	10.75 273	13.00 330	8.00 203
		4 114,3		1.25 32	10.75 273	13.88 352	8.38 213
6 168,3	×	6 168,3	3 88,9	4.50 114	14.00 356	15.31 389	10.31 262
			4 114,3	4.50 114	14.00 356	16.25 413	10.75 273
			5 141,3	4.50 114	14.00 356	17.25 438	11.13 283
8 219,1	×	4 114,3	4 114,3	1.00 25	12.00 304	14.75 375	9.25 235
		8 219,1		6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387



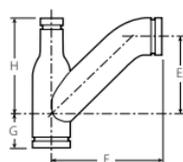
N. 32-R



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito [Web www.victaulic.com](http://www.victaulic.com).

RACCORDI STANDARD

Dimensioni			N. 32-R Riduzione da T a Y (SW)			
			G pollici/mm	H pollici/mm	E ₁ pollici/mm	E ₂ pollici/mm
8 219,1	× 8 219,1	3 88,9	6.00 152	18.00 457	18.19 462	13.19 335
		4 114,3	6.00 152	18.00 457	19.00 483	13.50 343
		5 141,3	6.00 152	18.00 457	20.00 508	13.88 352
		6 168,3	6.00 152	18.00 457	21.13 537	14.38 365
10 273,0	× 10 273,0	3 88,9	6.50 165	20.50 521	19.88 505	14.88 378
		4 114,3	6.50 165	20.50 521	20.75 527	15.25 387
		5 141,3	6.50 165	20.50 521	21.88 556	15.75 400
10 273,0	× 10 273,0	6 168,3	6.50 165	20.50 521	22.88 581	16.13 410
		8 219,1	6.50 165	20.50 521	27.25 692	19.25 489



N. 32-R

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

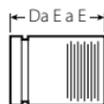
RACCORDI STANDARD

N. 40 – Niplo adattatore scanalato x filettato

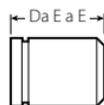
N. 42 – Niplo adattatore scanalato x smussato

N. 43 – Niplo adattatore scanalato x scanalato

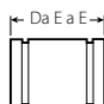
Dimensioni		N. 40, 42, 43 Nippli adattatore
Diametro nominale in pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm
¾	1.050 26,9	3.00 76
1	1.315 33,7	3.00 76
1 ¼	1.660 42,4	4.00 102
1 ½	1.900 48,3	4.00 102
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3	3.500 88,9	4.00 102
3 ½	4.000 101,6	4.00 102
4	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6	6.625 168,3	6.00 152
8	8.625 219,1	6.00 152
10	10.750 273,0	8.00 203
12	12.750 323,9	8.00 203



N. 40



N. 42



N. 43

Disponibile con filettature per tubi con standard britannico, specificare chiaramente "BSPT" sull'ordine.

Per i nippli per il gruppo pompa con foro da 1 ½"/38 mm tagliato per ricevere le derivazioni senza collare tipo 923 Vic-Let o le uscite con termometro senza collare tipo 924 Vic-O-Well, è necessario usare i nippli speciali N. 40, N. 42 o N. 43. Specificare chiaramente N. 40-H, 42-H o 43-H sull'ordine. NOTA: è necessaria una lunghezza minima di 8"/203 mm per le dimensioni 4 - 12"/114,3 - 323,9 mm.

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



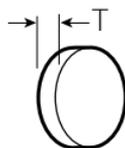
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito [Web www.victaulic.com](http://www.victaulic.com).

Victaulic

RACCORDI STANDARD

N. 60 – Fondello

Dimensioni		N. 60 Fondello
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	T Spessore pollici/mm
¾	1.050 26,9	0.88 22
1	1.315 33,7	0.88 22
1 ¼	1.660 42,4	0.88 22
1 ½	1.900 48,3	0.88 22
2	2.375 60,3	0.88 22
2 ½	2.875 73,0	0.88 22
76,1 mm	3.000 76,1	0.88 22
3	3.500 88,9	0.88 22
3 ½	4.000 101,6	0.88 22
108,0 mm	4.250 108,0	1.00 25
4	4.500 114,3	1.00 25
133,0 mm	5.250 133,0	1.00 25
139,7 mm	5.500 139,7	1.00 25
5	5.563 141,3	1.00 25
159,0 mm	6.250 159,0	1.00 25
165,1 mm	6.500 165,1	1.00 25
6	6.625 168,3	1.00 25
8	8.625 219,1	1.19 30
10	10.750 273,0	1.25 32
12	12.750 323,9	1.25 32



N. 60

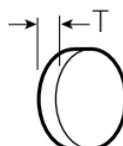


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

RACCORDI STANDARD

Dimensioni		N. 60 Fondello
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	T Spessore pollici/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	AGS Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.	



N. 60

* Fondelli a disco in acciaio disponibili fino a 24"/610,0 mm. Contattare Victaulic per i dettagli.

I fondelli N. 60 non sono adatti all'utilizzo in depressione con giunti con derivazioni tipo 72 o giunti di riduzione 750. Per queste applicazioni occorre utilizzare fondelli bombati N. 61.

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

RACCORDI STANDARD

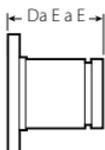
N. 41 – Nipplo adattatore a flangia – ANSI Classe 125 (ghisa)

N. 45F – Nipplo adattatore a flangia a faccia piatta – ANSI Classe 150

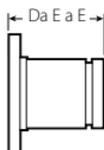
N. 45R – Nipplo adattatore a flangia a faccia rialzata – ANSI Classe 150

No. 46F – Nipplo adattatore a flangia a faccia piatta – ANSI Classe 300

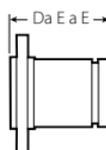
N. 46R – Nipplo adattatore a flangia a faccia rialzata – ANSI Classe 300



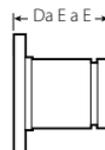
N. 41



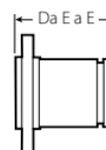
N. 45F



N. 45R



N. 46F



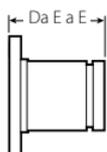
N. 46R

Dimensioni		N. 41 ANSI 125 Nipplo adattatore flangiato	N. 45F e N. 45R Nipplo adattatore flangiato ANSI 150 (S)	N. 46F e N. 46R Nipplo adattatore flangiato ANSI 300 (S)
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/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

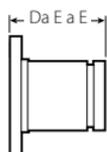


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

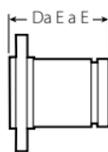
RACCORDI STANDARD



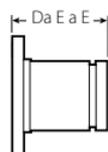
N. 41



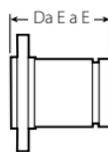
N. 45F



N. 45R



N. 46F



N. 46R

Dimensioni		N. 41 ANSI 125 Nipplo adattatore flangiato	N. 45F e N. 45R Nipplo adattatore flangiato ANSI 150 (S)	N. 46F e N. 46R Nipplo adattatore flangiato ANSI 300 (S)
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/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 Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.			

+ Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

I nippoli adattatori a flangia vengono forniti con scanalature per rullatura originale. Su richiesta sono disponibili scanalature a taglio standard o rettifiche per rivestimento in gomma. Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

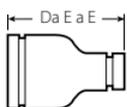


RACCORDI STANDARD

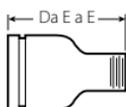
N. 53 – Nipplo svasato scanalato x scanalato

N. 54 – Nipplo svasato scanalato x filettato

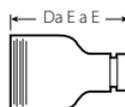
N. 55 – Nipplo svasato filettato x scanalato



N. 53



N. 54



N. 55

Dimensioni		N. 53, 54, e 55 Nippli svasati (S)	
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	
2 60,3	×	1 33,7	6,50 165
		1 ¼ 42,4	6,50 165
		1 ½ 48,3	6,50 165
2 ½ 73,0	×	1 33,7	7,00 178
		1 ¼ 42,4	7,00 178
		1 ½ 48,3	7,00 178
		2 60,3	7,00 178
3 88,9	×	1 33,7	8,00 203
		1 ¼ 42,4	8,00 203
		1 ½ 48,3	8,00 203
		2 60,3	8,00 203
		2 ½ 73,0	8,00 203
		3 88,9	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
		2 ½ 73,0	9,00 229

Dimensioni		N. 53, 54, e 55 Nippli svasati (S)	
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	
4 114,3	×	2 ½ 73,0	9,00 229
		3 88,9	9,00 229
4 114,3	×	3 ½ 101,6	9,00 229
		2 60,3	11,00 279
		3 88,9	11,00 279
5 141,3	×	4 114,3	11,00 279
		1 33,7	12,00 305
		1 ¼ 42,4	12,00 305
		1 ½ 48,3	12,00 305
6 168,3	×	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	12,00 305
		4 ½ 127,0	12,00 305
8 219,1	×	5 141,3	12,00 305
		6 168,3	+

+ Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

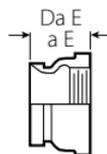


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

RACCORDI STANDARD

N. 80 – Adattatore filettato femmina

Dimensioni		N. 80 Adattatore filettato femmina
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm
¾	1.050 26,9	2.00 51
1	1.315 33,7	2.06 52
1 ¼	1.660 42,4	2.31 (sw) 59
1 ½	1.900 48,3	2.31 (sw) 59
2	2.375 60,3	2.50 64
2 ½	2.875 73,0	2.75 70
3	3.500 88,9	2.75 70
4	4.500 114,3	3.25 83



N. 80

Disponibile con filettature per tubi con standard britannico, specificare chiaramente "BSPT" sull'ordine.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



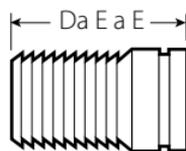
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

RACCORDI STANDARD

N. 48 – Tronchetto per manichetta

Dimensioni		N. 48 Tronchetto per manichetta
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm
¾	1.050 26,9	3.12 79
1	1.315 33,7	3.38 86
1 ¼	1.660 42,4	3.88 98
1 ½	1.900 48,3	3.88 98
2	2.375 60,3	4.50 114
2 ½	2.875 73,0	5.38 137
3	3.500 88,9	5.75 146
4	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.75 222
6	6.625 168,3	10.12 257
8	8.625 219,1	11.88 302
10	10.750 273,0	12.50 318
12	12.750 323,9	14.50 368



N. 48

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

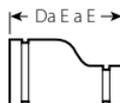
RACCORDI STANDARD

N. 50 – Riduzione concentrica

N. 51 – Riduzione eccentrica



N. 50



N. 51

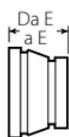
Dimensioni	N. 50 Riduzione concentrica	N. 51 Riduzione eccentrica
Diametro nominale pollici/mm effettivi	Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm
1 ¼ 42,4 × ¾ 26,9	+	—
	1 33,7	+
1 ½ 48,3 × ¾ 26,9	+	—
	1* 33,7	2.50 64
	1 ¼* 42,4	2.50 64
2 60,3 × ¾* 26,9	2.50 64	9.00 (SW) 229
	1* 33,7	2.50 64
	1 ¼* 42,4	2.50 64
	1 ½* 48,3	3.50 89
2 ½ 73,0 × ¾ 26,9	+	+
	1* 33,7	2.50 64
	1 ¼* 42,4	3.50 89
	1 ½* 48,3	2.50 64
	2* 60,3	2.50 64
3 88,9 × ¾* 26,9	+	+
	1* 33,7	2.50 241
	1 ¼* 42,4	2.50 64
	1 ½* 48,3	2.50 64
	2* 60,3	2.50 64
	2 ½* 73,0	2.50 64
	76,1 mm	2.50 64

Dimensioni	N. 50 Riduzione concentrica	N. 51 Riduzione eccentrica
Diametro nominale pollici/mm effettivi	Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/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
	2* 60,3	3.00 76
	2 ½* 73,0	3.00 76
	3* 88,9	3.00 76
	3 ½ 101,6	3.00 76
	5 141,3 × 2 60,3	11.00 (SW) 279
5 141,3 × 2 ½ 73,0	4.00 102	11.00 (SW) 279
	3 88,9	4.00 102
	4* 114,3	3.50 89
	6 168,3 × 1* 33,7	4.00 102
6 168,3 × 1 ½ 48,3	+	+
	2* 60,3	4.00 102
	2 ½* 73,0	4.00 102
	3* 88,9	4.00 102
	4* 114,3	4.00 102
	5* 141,3	4.00 102
8 219,1 × 2 ½* 73,0	16.00 406	12.00 (SW) 305
	3 88,9	5.00 127
		12.00 (SW) 305

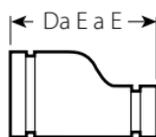
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



RACCORDI STANDARD



N. 50



N. 51

Dimensioni		N. 50 Riduzione concentrica	N. 51 Riduzione eccentrica
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm
8 219,1	×	4 114,3	5.00 127
		5 141,3	5.00 127
	6 168,3	5.00 127	6.00 152
10 273,0	×	4 114,3	6.00 152
		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	+
		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
		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
		10 § 273,0	14.00 356
	12 323,9	14.00 356	14.00 355
	14 355,6	14.00 356	14.00 355

Dimensioni		N. 50 Riduzione concentrica	N. 51 Riduzione eccentrica
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm
# 18 457,0	×	10 273,0	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
		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
		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
		20 508,0	20.00 508
		20 508,0	20.00 508
		20 508,0	20.00 508

AGS

Per informazioni sui raccordi AGS, fare riferimento alla sezione Raccordi AGS.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".
SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio

+ Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

* Disponibile come riduzione filettata maschio piccola. Consultare la sezione N. 52.

Riduzioni eccentriche in acciaio disponibili fino a 30"/762,0 mm. Contattare Victaulic per le dimensioni.

Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

§ Disponibili raccordi in ghisa per la dimensione JIS. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

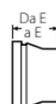
RACCORDI STANDARD

N. 52 – Riduzione concentrica con estremità filettata

N. 52F – Riduzione concentrica con estremità filettata femmina BSPT



N. 52



N. 52F

Dimensioni		N. 52	N. 52F	
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/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 60
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 48,3 60
4 114,3	×	1 33,7	3,00 76	—
		1 ½ 48,3	3,00 76	—
		2 60,3	3,00 76	—
		2 ½ 73,0	3,00 76	—

Dimensioni		N. 52	N. 52F		
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm		
4 114,3	×	2 ½ 73,0	3,00 76	—	
		3 88,9	3,00 76	—	
108,0 mm	×	42,4	76,2	76,2	
		48,3	76,2	76,2	
		60	—	76,2	
114,3 mm	×	42,4	76,2	76,2	
		48,3	76,2	76,2	
		60	—	76,2	
5 141,3	×	4 100	+	—	
133,0 mm	×	60	—	114,3	
139,7 mm	×	60	—	114,3	
6 168,3	×	1 33,7	4,00 102	—	
		2 60,3	4,00 102	—	
		2 ½ 73,0	4,00 102	—	
		3 88,9	4,00 102	—	
		4 114,3	+	(sw)	—
		5 141,3	+	(sw)	—
159,0 mm	×	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	—	

+ Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw" o "s".

SW = A sezioni saldate, S = Acciaio al carbonio



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



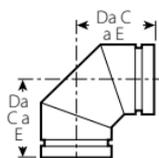
RACCORDI EXTRA PESANTI ENDSEAL "ES"

N. 62-ES – Gomito a 90°

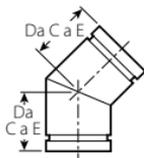
N. 63-ES – Gomito a 45°

N. 64-ES – "T"

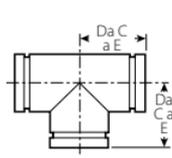
N. 35-ES – Croce



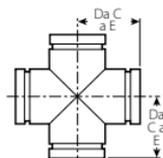
N. 62-ES



N. 63-ES



N. 64-ES



N. 35-ES

Dimensioni		N. 62-ES	N. 63-ES	N. 64-ES *	N. 35-ES *
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/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

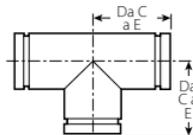
* Prodotto in acciaio – a flusso pieno

† Per dimensioni a 12"/323,9 mm, consultare Victaulic.

Acciaio, curve a passaggio totale disponibili con dimensioni maggiori centro-estremità. Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.

N. 22 – Testa a "T"

Dimensione raccordo accoppiata C con E		N. 22 Testa a "T"
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm
2 – 3	2.375 60,3	4.25 108
2 – 4	2.375 60,3	5.00 127



N. 22



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

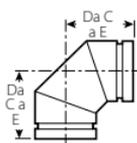
RACCORDI FORMATI IN ACCIAIO

Gomito a 90°

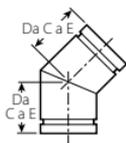
Gomito a 45°

Gomito a 22 1/2°

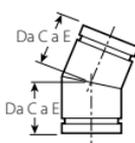
Gomito a 11 1/4°



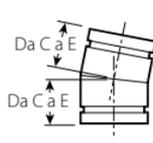
Gomito a 90°



Gomito a 45°



Gomito a 22 1/2°



Gomito a 11 1/4°

Dimensioni		Curva a 90°	Gomito a 45°	Gomito a 22 1/2°	Gomito a 11 1/4°
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da Ca E pollici/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

*Disponibile in modello Victaulic stampato, a passaggio totale

Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



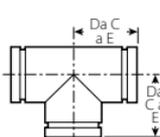
RACCORDI FORMATI IN ACCIAIO

“T”

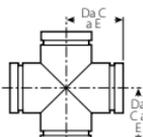
Croce

Raccordo a stella

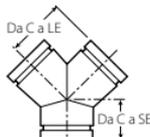
Laterale a 45°



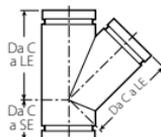
“T”



Croce



Raccordo a stella



Laterale a 45°

Dimensioni		“T”	Croce	Raccordo a stella		Laterale a 45°	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a SE pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/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

*Disponibile in modello Victaulic stampato, a passaggio totale



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

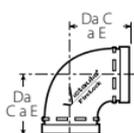
RACCORDI FIRELOCK

N. 001 – Curva a 90°

N. 003 – Curva a 45°

N. 002 – “T” dritto

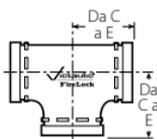
N. 006 – Fondello



N. 001



N. 003



N. 002



N. 006

Dimensioni		N. 001 Gomito a 90°	N. 003 Gomito a 45°	N. 002 “T” dritto	N. 006 Fondello
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Spessore “T” pollici/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



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

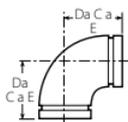
RACCORDI IN ALLUMINIO

N. 10-A – Curva 90°

N. 11-A – Curva 45°

N. 20-A – “T”

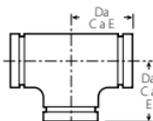
N. 60-A – Fondello



N. 10-A



N. 11-A



N. 20-A



N. 60-A

Dimensioni		N. 10-A Gomito a 90°	N. 11-A Gomito a 45°	N. 20-A “T”	N. 60-A Fondello †
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Spessore “T” pollici/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

† Il fondello montato non sporge oltre il giunto



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

RACCORDI IN ALLUMINIO

N. 40-A – Niplo adattatore scanalato x filettato*

N. 42-A – Niplo adattatore scanalato x smussato*

N. 43-A – Niplo adattatore scanalato x scanalato*

Dimensioni		Da E a E †
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	pollici/mm
1	1.315 33,7	3.00 76
1 ½	1.900 48,3	4.00 102
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3	3.500 88,9	4.00 102
4	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6	6.625 168,3	6.00 152
8	8.625 219,1	6.00 152



N. 40-A
Scanalato x filettato



N. 42-A
Scanalato x
smussato



N. 43-A
Scanalato x
scanalato

* Realizzato con tubo di peso standard in alluminio

† Disponibile anche in altre lunghezze. Per informazioni dettagliate, contattare la Victaulic.

I nippli adattatori scanalati x filettati N. 40-A sono forniti con filettatura NPT e sono disponibili su richiesta con filettature BSPT. Per filettature con standard britannico, specificare chiaramente "BSPT" sull'ordine.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

RACCORDI IN ALLUMINIO

N. 50-A – Riduzione

Dimensioni		Da E a E	
Diametro nominale pollici/mm effettivi		pollici/mm	
1 ½ 48,3	x	1 33,7	2.50 64
2 60,3	x	1 33,7	2.50 64
		1 ½ 48,3	2.50 64
3 88,9	x	1 33,7	2.50 64
		2 60,3	2.50 64
		2 ½ 73,0	2.50 64
4 114,3	x	2 60,3	3.00 76
		2 ½ 73,0	3.00 76
		3 88,9	3.00 76
6 168,3	x	3 88,9	4.00 102
		4 114,3	4.00 102
8 219,1	x	4 114,3	5.00 127
		6 168,3	5.00 127



N. 50-A



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS® RACCORDI ESTREMITÀ SCANALATA

N. W10 – Gomito a 90°

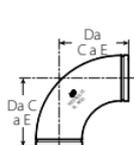
N. W11 – Gomito a 45°

N. W12 – Gomito a 22 ½°

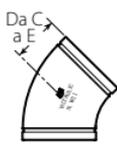
N. W13 – Gomito a 11 ¼°

N. W100 – Gomito a raggio lungo da 90°

N. W110 – Gomito a raggio lungo da 45°



N. W10



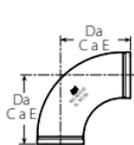
N. W11



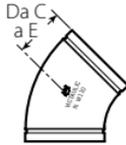
N. W12



N. W13



N. W100



N. W110

Dimensioni		N. W10	N. W11	N. W12 (sw)	N. W13 (sw)	N. W100	N. W110
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/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

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw".

SW = a sezioni saldate



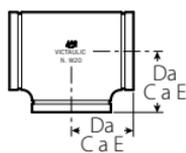
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

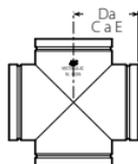
N. W20 – “T”

N. W35 – A croce

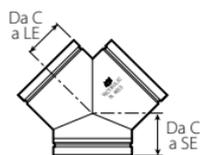
N. W33 – Raccordo a Y



N. W20



N. W35



N. W33

Dimensioni		N. W20	N. W35 (sw)	N. W33 (sw)	
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a E pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/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

NOTA: tutti i raccordi sono in ghisa sferoidale, se non contrassegnati con "sw".
SW = a sezioni saldate



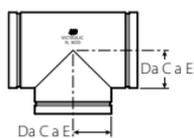
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

N. W20 – “T”

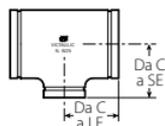
N. W25 – “T” ridotto

Acciaio a sezioni saldate

Dimensioni			N. W20	N. W25				
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a E pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/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	13.50 343	—	—
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	—	—
					18 457,0	13.50 343	—	—



N. W20



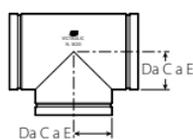
N. W25



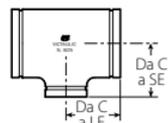
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS® RACCORDI ESTREMITÀ SCANALATA

Dimensioni			N. W20	N. W25				
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a E pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/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	×
8 219,1	—	17.00 432	14.75 375					
10 273,0	—	17.00 432	15.12 384					
12 323,9	—	17.00 432	15.62 397					
14 355,6	—	17.00 432	16.00 406					
16 406,4	—	17.00 432	16.00 406					
18 457,0	—	17.00 432	16.50 419					
20 508,0	—	17.00 432	17.00 432					
24 610,0	17.00 432	—	—					



N. W20



N. W25

NOTA IMPORTANTE: le derivazioni da 12"/323,9 mm e quelle inferiori saranno dotate di scanalature per rullatura o a taglio Victaulic originali, adatte all'utilizzo con giunti per tubi scanalati Victaulic standard per quella gamma di dimensioni.



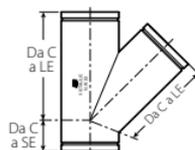
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



N. W30 – Laterale a 45°

Acciaio a sezioni saldate

Dimensioni		N. W30	
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/mm
14	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18	18.000 457,0	32.00 813	8.50 216
20	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24	24.000 610,0	40.00 1016	10.00 254

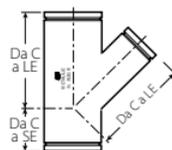
**N. W30**

Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

N. W30-R – Laterale riduzione 45°

Acciaio a sezioni saldate

Dimensioni			No. W30-R			
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Da C a LE pollici/mm	Da C a SE pollici/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
16 406,4	×	16 406,4	×	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
18 457,0	×	18 457,0	×	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
20 508,0	×	20 508,0	×	14 355,6	35.00 889	9.00 229
				16 406,4	35.00 889	9.00 229
				24 610,0	×	24 610,0
24 610,0	×	24 610,0	×	20 508,0	40.00 1016	10.00 254



N. W30-R

NOTA IMPORTANTE: le derivazioni da 12"/323,9 mm e quelle inferiori saranno dotate di scanalature per rullatura o a taglio Victaulic originali, adatte all'utilizzo con giunti per tubi scanalati Victaulic standard per quella gamma di dimensioni.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS® RACCORDI ESTREMITÀ SCANALATA

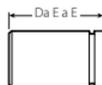
N. W42 – Nipplo adattatore AGS scanalato x smussato

N. W43 – Nipplo adattatore scanalato AGS x scanalato AGS

N. W49 – Nipplo adattatore scanalato AGS x scanalato non AGS

Acciaio

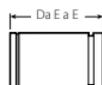
Dimensioni		N. W42, W43, W49
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm
14	14,000 355,6	8,00 203
16	16,000 406,4	8,00 203
18	18,000 457,0	8,00 203
20	20,000 508,0	8,00 203
24	24,000 610,0	8,00 203



N. W42



N. W43

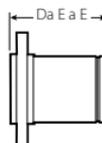


N. W49

N. W45R – Nipplo adattatore a flangia a faccia rialzata – ANSI Classe 150

Acciaio

Dimensioni		N. W45R
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E pollici/mm
14	14,000 355,6	8,00 203
16	16,000 406,4	8,00 203
18	18,000 457,0	8,00 203
20	20,000 508,0	8,00 203
24	24,000 610,0	8,00 203



N. W45R

N. W60 – Fondello

Acciaio

Dimensioni		N. W60
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	T Spessore pollici/mm
14	14,000 355,6	6,50 165
16	16,000 406,4	7,00 178
18	18,000 457,0	8,00 203
20	20,000 508,0	9,00 229
24	24,000 610,0	10,50 267



N. W60



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

N. W50 – Riduzione concentrica

N. W51 – Riduzione eccentrica

Dimensioni		N. W50	N. W51
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Da E a E pollici/mm	Da E a E pollici/mm
14 355,6	× 6 168,3	13.00 330	13.00 330
		13.00 330	13.00 330
	10 † 273,0	13.00 330	13.00 330
	12 † 323,9	13.00 330	13.00 330
16 406,4	× 8 219,1	14.00 356	14.00 356
		14.00 356	14.00 356
	12 † 323,9	14.00 356	14.00 356
	14 † 355,6	14.00 356	14.00 356
18 457,0	× 10 273,0	15.00 381	15.00 381
		15.00 381	15.00 381
	14 † 350	15.00 381	15.00 381
	16 † 400	15.00 381	15.00 381
20 500	× 12 300	20.00 508	20.00 508
		20.00 508	20.00 508
	16 † 400	20.00 508	20.00 508
	18 † 450	20.00 508	20.00 508
24 600	× 16 400	20.00 508	20.00 508
		20.00 508	20.00 508
	20 † 500	20.00 508	20.00 508



N. W50



N. W51

† Standard in ghisa malleabile. Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.

NOTA IMPORTANTE: le derivazioni da 12"/323,9 mm e quelle inferiori saranno dotate di scanalature per rullatura o a taglio Victaulic originali, adatte all'utilizzo con giunti per tubi scanalati Victaulic standard per quella gamma di dimensioni.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

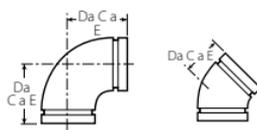
RACCORDI PER TUBO JIS

N. 10 – Curva – JIS 90

N. 11 – Curva – JIS 45

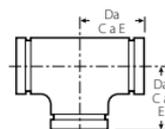
N. 20 – “T” JIS

Dimensioni		N. 10 Gomito a 90°	N. 11 Gomito a 45°	N. 20 “T”
Diametro nominale mm/pollici	JIS OD mm/pollici	Da C a E mm/pollici	Da C a E mm/pollici	Da C a E mm/pollici
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



N. 10

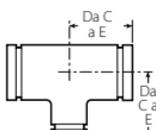
N. 11



N. 20

I raccordi costruiti con dimensioni standard US sono disponibili da 200A – 600A, compatibili con gli standard JIS. Per informazioni dettagliate, contattare la Victaulic.

N. 25 – Riduzione a T JIS



N. 25

Dimensioni				Tubazione da C a E		Da C a E Ramo					
Diametro nominale mm/pollici			JIS OD mm/pollici		mm/ Pollici	mm/ pollici					
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

I raccordi costruiti con dimensioni standard US sono disponibili da 200A – 600A, compatibili con gli standard JIS. Per informazioni dettagliate, contattare la Victaulic.

N. 50 – Riduzione concentrica JIS

Dimensioni				Da E a E		
Diametro nominale mm/pollici		JIS OD mm/pollici		mm/ pollici		
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



N. 50

I raccordi costruiti con dimensioni standard US sono disponibili da 200A – 600A, compatibili con gli standard JIS. Per informazioni dettagliate, contattare la Victaulic.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

GIUNTI “RAPIDI” PRONTI ALL’INSTALLAZIONE PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

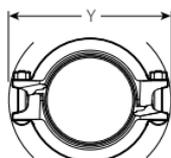
NOTA

- La dimensione “Y” è quella massima del giunto.
- Le teste dei bulloni possono essere orientate in qualsiasi direzione in modo da ottenere uno spazio adeguato se la posizione adottata causa interferenze con altri componenti del sistema.

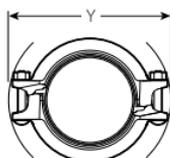
Tipo 009H – Giunto rigido FireLock EZ

Tipo 107H – Giunto rigido QuickVic

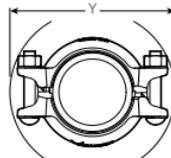
Tipo 177– Giunto flessibile QuickVic



Tipo 009H



Tipo 107H



Tipo 177

Dimensioni		Dimensione “Y” – pollici/mm		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 009H	Tipo 107H	Tipo 177
1 ¼	1.660	4.77	–	–
	42,4	121	–	–
1 ½	1.900	4.97	–	–
	48,3	126	–	–
2	2.375	5.53	5.75	5.59
	60,3	140	146	142
2 ½	2.875	6.09	6.26	6.13
	73,0	155	159	156
76,1 mm	3.000	6.31	6.39	6.31
	76,1	160	162	160
3	3.500	6.70	7.36	7.05
	88,9	170	187	179
4	4.500	7.82	8.39	8.24
	114,3	199	213	209
139,7 mm	5.500	–	9.60	9.52
	139,7	–	244	242
5	5.563	–	9.72	9.66
	141,3	–	247	245
165,1 mm	6.500	–	11.32	–
	165,1	–	288	–
6	6.625	–	11.32	11.14
	168,3	–	288	283
8	8.625	–	13.56	13.56
	219,1	–	344	344

NOTA: la dimensione “Y” sopra indicata si applica al prodotto pronto per l’installazione e preassemblato.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

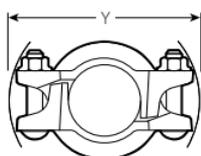
NOTA

- La dimensione "Y" è quella massima del giunto.
- Le teste dei bulloni possono essere orientate in qualsiasi direzione in modo da ottenere uno spazio adeguato se la posizione adottata causa interferenze con altri componenti del sistema.

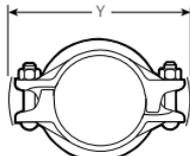
Tipo 005 – Giunto rigido FireLock

Tipo 07 – Giunto rigido Zero-Flex

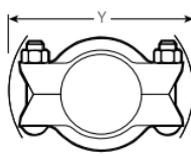
Tipo HP-70 e HP-70ES – Giunti rigidi



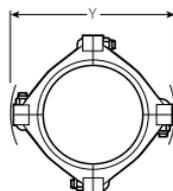
Tipo 005



Tipo 07



Tipo HP-70
2 – 12”/
60,3 – 323,9 mm



Tipo HP-70
14 – 16”/
355,6 – 406,4 mm

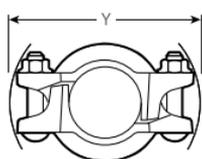
Dimensioni		Dimensione "Y" – pollici/mm		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 005	Tipo 07	Tipi HP-70 e HP-70ES
1	1.315 33,7	– –	4.22 107	– –
1 ¼	1.660 42,4	4.50 114	4.62 117	– –
1 ½	1.900 48,3	4.75 121	5.81 148	– –
2	2.375 60,3	5.25 133	5.78 147	6.68 168
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



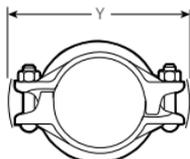
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

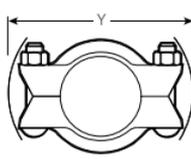
GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA



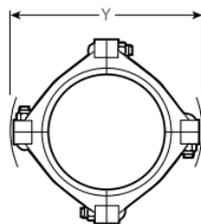
Tipo 005



Tipo 07



Tipo HP-70
2 - 12"/
60,3 - 323,9 mm



Tipo HP-70
14 - 16"/
355,6 - 406,4 mm

Dimensioni		Dimensione "Y" - pollici/mm		
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 005	Tipo 07	Tipi HP-70 e 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

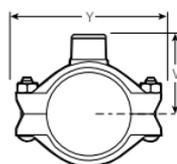


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 72 – Giunto con derivazione



Tipo 72

Dimensioni		Tipo 72			
Tubazione × uscita di riduzione Diametro nominale pollici/mm effettivi		V § pollici/mm	Y pollici/mm		
1 ½ 48,3	×	½ 21,3	2.63 67	4.50 114	
		¾ 26,9	2.63 67	4.50 114	
		1 33,7	2.63 67	4.50 114	
2 60,3	×	½ 21,3	3.03 77	5.00 127	
		¾ 26,9	3.03 77	5.00 127	
		1 33,7	3.03 77	5.00 127	
2 ½ 73,0	×	½ 21,3	3.13 79	6.00 152	
		¾ 26,9	3.13 79	6.00 152	
		1 33,7	3.13 79	6.00 152	
	1 ¼		42,4	3.69 94	6.88 175
			1 ½ 48,3	3.69 94	6.88 175
3 88,9	×	¾ 20	3.31 84	7.00 178	
		1 33,7	4.75 121	8.00 203	
		1 ¼ 42,4	4.75 121	8.00 203	
		1 ½ 48,3	4.25 108	8.00 203	
4 114,3	×	¾ 20	3.81 97	8.38 213	
		1 33,7	3.81 97	8.38 213	
		1 ½ 48,3	4.59 117	9.00 229	
		2 60,3	4.59 117	9.00 229	
6 168,3	×	1 33,7	6.88 175	12.00 305	
		1 ½ 48,3	6.88 175	12.00 305	
		2 60,3	6.06 154	12.00 305	

§ Dal centro della condotta all'estremità del raccordo.

NOTA: il fondello N. 60 non è adatto all'utilizzo in depressione con giunti con derivazioni tipo 72. Per questo tipo di applicazione, deve essere utilizzato un fondello bombato N. 60.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

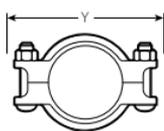
GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 75 – Giunto

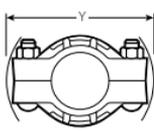
Tipo 77 – standard Giunto flessibile

Tipo 77A – Giunto flessibile in alluminio

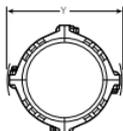
Tipo 77S e 77DX – Giunti flessibili in acciaio inossidabile



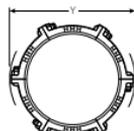
Tipo 75



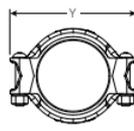
Tipo 77
3/4 – 12”/
26,9 –
323,9 mm



Tipo 77
14 – 22”/
355,6 –
559,0 mm



Tipo 77
24”/610,0 mm



Tipo 77DX

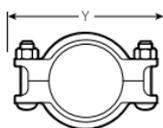
Dimensioni		Dimensione "Y" – pollici/mm				
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 75	Tipo 77	Tipo 77A	Tipo 77S	Tipo 77DX
3/4	1.050 26,9	– –	4.00 102	– –	3.89 99	3.31 84
1	1.315 33,7	4.27 108	4.12 105	4.12 105	4.50 114	4.04 103
1 1/4	1.660 42,4	4.61 117	5.00 127	4.91 125	4.79 122	4.37 111
1 1/2	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 1/2	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 1/2	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 1/2	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	– –	– –	– –

Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

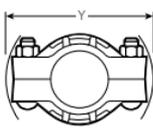


Victaulic

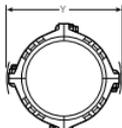
GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA



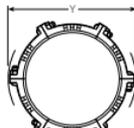
Tipo 75



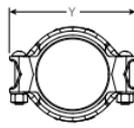
Tipo 77
¾ - 12"/
26,9 -
323,9 mm



Tipo 77
14 - 22"/
355,6 -
559,0 mm



Tipo 77
24"/610,0 mm



Tipo 77DX

Dimensioni		Dimensione "Y" - pollici/mm				
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 75	Tipo 77	Tipo 77A	Tipo 77S	Tipo 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	-	-	-

NOTE PER I GIUNTI FLESSIBILI STANDARD TIPO 77:

§ Sono disponibili giunti flessibili standard tipo 77 nei diametri 8, 10, 12"/219,1, 273,0, 323,9 mm conformi allo standard JIS.

‡ Solo per l'uso su sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura, Victaulic offre il sistema Advanced Groove System (AGS).

Il prodotto con dimensioni CIS è progettato con due gusci.



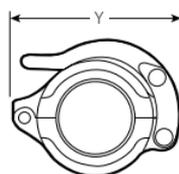
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 78 – Giunto Snap-Joint

Tipo 78A – Giunto Snap-Joint alluminio



Tipi 78 e 78A

Dimensioni		Dimensione "Y" – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 78	Tipo 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

NOTA: per lo spazio necessario per la maniglia di serraggio, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione contenute in questo manuale.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

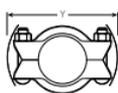
victaulic

GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

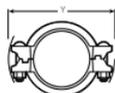
Tipo 89 – Giunto rigido per tubo in acciaio inossidabile

Tipo 475 e 475DX – Giunti flessibili in acciaio inossidabile

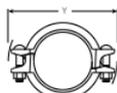
Tipo 489 e 489DX – Giunti flessibili in acciaio inossidabile



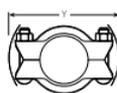
Tipo 89



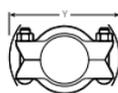
**Tipi
475/475DX**



**Style 489
1 ½ – 4”/
48,3 – 114,3 mm**



**Style 489
6 – 12”/
168,3 – 323,9 mm e
165,1 – 318,5 mm JIS**



**Tipo
489DX**

Dimensioni		Dimensione "Y" – pollici/mm				
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 89	Tipo 475	Tipo 475DX	Style 489	Tipo 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

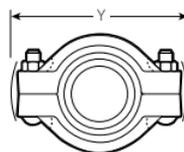


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 750 – Giunto di riduzione



Tipo 750

Dimensioni		Tipo 750	
Diametro nominale pollici/mm effettivi		Dimensione "Y" pollici/mm	
2 60,3	×	1	5,28
		33,7	134
		1 ½	5,28
		48,3	134
2 ½ 73,0	×	2	5,93
		60,3	151
76,1 mm	×	2	6,63
		60,3	168
3 88,9	×	2	7,13
		60,3	181
		2 ½	7,13
		73,0	181
88,9 mm	×	76,1 mm	7,13 181
4 114,3	×	2	8,90
		60,3	226
		2 ½	8,90
		73,0	226
		3	8,90
		88,9	226
114,3 mm	×	76,1 mm	8,90 226
5 141,3	×	4	10,70
		114,3	272
6 168,3	×	4	11,90
		114,3	302
		5	11,90
		141,3	302
165,1 mm	×	4	11,90
		114,3	302
8 219,1	×	6	14,88
		168,3	378
219,1 mm	×	165,1 mm	14,88 378
10 273,0	×	8	17,26
		219,1	438

NOTA: il fondello N. 60 non è adatto all'utilizzo in depressione con giunti di riduzione tipo 750. Per questa applicazione, deve essere utilizzato un fondello bombato N. 61.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

GIUNTI STANDARD PER TUBO CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 770 – Giunto per grande diametro

Tipo 791 – Giunto Vic-Boltless



Tipo 770
26 – 36”/
660,0 – 914,0 mm



Tipo 770
42”/1067,0 mm



Tipo 791

Dimensioni		Dimensione “Y” – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 770	Tipo 791
2	2.375 60,3	– –	4.71 120
2 ½	2.875 73,0	– –	5.48 139
3	3.500 88,9	– –	6.15 156
4	4.500 114,3	– –	7.62 194
6	6.625 168,3	– –	10.18 259
8	8.625 219,1	– –	12.50 318
26	26.000 660,4	34.25 870	– –
28	28.000 711,0	36.33 923	– –
30	30.000 762,0	38.32 973	– –
32	32.000 813,0	40.43 1027	– –
36	36.000 914,0	44.33 1126	– –
42	42.000 1067,0	51.56 1310	– –

NOTA: per lo spazio necessario per l'attrezzo di montaggio tipo 792 con i giunti tipo 791 Vic-Boltless, consultare le istruzioni per l'installazione riportate in questo manuale.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

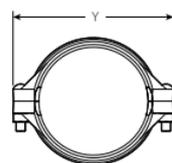
AGS® GIUNTI PER TUBI A ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo W07 – Giunto rigido AGS

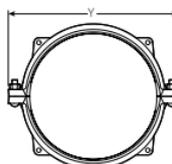
Tipo W77 – Giunto flessibile AGS

Tipo W89 – Giunto rigido AGS per tubi in acciaio inossidabile

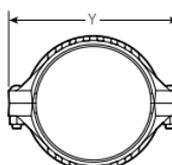
Dimensioni		Dimensione "Y" – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipi W07 e W77	Tipo W89
14	14.000 355,6	20.59 523	21.38 543
16	16.000 406,4	23.51 597	23.50 597
18	18.000 457,0	25.53 648	25.63 651
20	20.000 508,0	27.13 689	27.63 702
24	24.000 610,0	32.31 821	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	- -



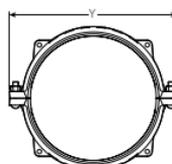
Tipo W07
14 – 24"/
355,6 – 610,0 mm



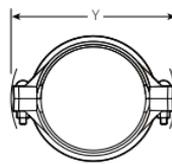
Tipo W07
26 – 60"/
660,0 – 1524,0 mm



Tipo W77
14 – 24"/
355,6 – 610,0 mm



Tipo W77
26 – 60"/
660,0 – 1524,0 mm



Tipo W89



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic®

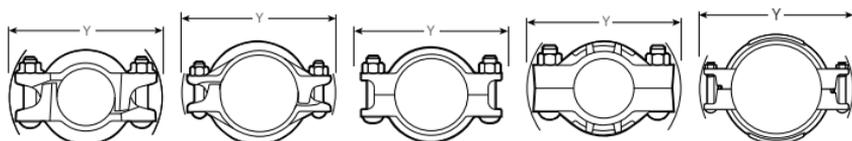
GIUNTI PER TUBI IN ACCIAIO CON ESTREMITÀ SCANALATA JIS

Tipo 005 – Giunto rigido FireLock

Tipo 07 – Giunto rigido Zero-Flex

Tipo 75 – Giunto

Tipo 77 – Giunto flessibile standard



Tipo 005

Tipo 07

Tipo 75

Tipo 77

Tipo 707-IJ

Dimensioni mm/pollici		Dimensione "Y" – mm/pollici				
Diametro nominale	JIS OD	Tipo 005	Tipo 07	Tipo 75	Tipo 77	Tipo 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

I giunti costruiti con dimensioni standard US sono disponibili da 200A – 600A, compatibili con gli standard JIS. Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

ADATTATORI VIC-FLANGE PER TUBI A ESTREMITÀ SCANALATA STANDARD

Tipo 441 – Adattatore Vic-Flange in acciaio inossidabile (Classe ANSI 150)

Tipo 741 – Adattatore Vic-Flange (Classe ANSI 125 e 150)

Tipo 743 – Adattatore Vic-Flange (Classe ANSI 300)

Tipo 744 – Adattatore di flangia FireLock (Classe ANSI 125 e 150)



Tipo 441



Tipo 741
2 – 12”/
60,3 –
323,9 mm



Tipo 741
14 – 24”/
355,6 –
610,0 mm



Tipo 743



Tipo 744

Dimensioni		Dimensione "W" pollici/mm			
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 441	Tipo 741	Tipo 743	Tipo 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	– –	– –

Solo per l'uso con sistemi scanalati a taglio. Per i sistemi scanalati per rullatura da 14 - 24"/355,6 - 610,0 mm, utilizzare l'adattatore tipo W741 AGS Vic-Flange. Il tipo 741 non è compatibile con i sistemi AGS.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ADATTATORI VIC-FLANGE PER TUBI A ESTREMITÀ SCANALATA STANDARD

Tipo 741 – Adattatore Vic-Flange (PN10 e PN16)

Tipo 741 – Adattatore Vic-Flange (standard australiano Tabella “E”)

Dimensioni		Dimensioni “W” – mm/pollici	
Diametro nominale mm	Diametro esterno effettivo del tubo mm/pollici	Tipo 741 PN10 e PN16	Tipo 741 standard australiano Tabella “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	– –



Tipo 741

Dimensioni PN16 (mm/pollici): W = 360/14,17

§ Dimensioni PN16 (mm/pollici): W = 438/17,24

‡ Dimensioni PN 16 (mm/pollici): W = 478/18,82

Tipo 741 – Adattatore Vic-Flange metrico (JIS 10K)

Dimensioni		Dimensioni “W” – mm/pollici
Diametro nominale mm	Diametro esterno effettivo del tubo mm/pollici	Tipo 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



Tipo 741



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS ADATTATORE VIC-FLANGE PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo W741 – Adattatore AGS Vic-Flange (PN10 e PN16)

Dimensioni		Dimensione "W" pollici/mm
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Tipo 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



Tipo W741



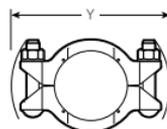
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

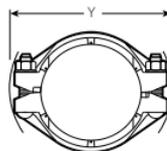
GIUNTI PER TUBI CON ESTREMITÀ PIANA

Tipo 99 – Giunto Roust-A-Bout

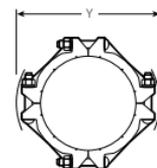
Dimensioni		Dimensione "Y" – pollici/mm
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	
1	1.315 33,7	4.25 108
1 ½	1.900 48,3	5.50 140
2	2.375 60,3	6.75 171
2 ½	2.875 73,0	7.13 181
76,1 mm	3.000 76,1	6.25 159
3	3.500 88,9	8.50 216
3 ½	4.000 101,6	9.25 235
4	4.500 114,3	10.00 254
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



Tipo 99
1 – 6"/33,7 –
168,3 mm



Tipo 99
8 – 12"/219,1 –
323,9 mm



Tipo 99
14 – 18"/355,6 –
457,0 mm

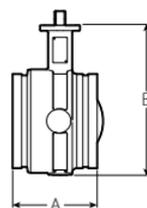


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 761 – Valvola a farfalla Vic-300 MasterSeal

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva*
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



**Serie 761 Vic-300
MasterSeal
(solo valvola)**

† Contattare Victaulic per la disponibilità

* L'altezza complessiva "B" riportata si riferisce alla sola valvola ed è fornita unicamente a titolo indicativo. Per le dimensioni comprensive di riduttore meccanico e leva, fare riferimento al documento Victaulic 08.20. NON tentare di utilizzare la valvola senza il riduttore meccanico o la leva.

NOTA: le dimensioni 2 – 8"/60,3 – 219,1 mm sono conformi a flange di designazione ISO F07; le dimensioni 10 – 12"/273,0 – 323,9 mm sono conformi a flange di designazione ISO F10



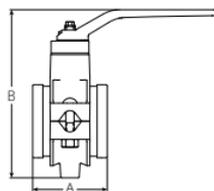
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 700 – Valvola a farfalla

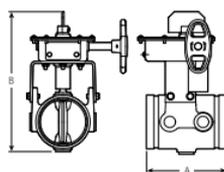
Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
1 ½	1.900	3.38	6.07
	48,3	86	154
2	2.375	3.19	6.58
	60,3	81	167
2 ½	2.875	3.81	7.81
	73,0	97	198
3	3.500	3.81	8.37
	88,9	97	213
4	4.500	4.56	10.19
	114,3	116	259
5	5.563	5.81	12.25
	141,3	148	311
6	6.625	5.81	13.28
	168,3	148	337
165,1 mm	6.500	5.81	13.28
	165,1	148	337



Serie 700

Serie 702 – Valvola a farfalla

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
2 ½	2.875	6.00	9.80
	73,0	152	249
76,1 mm	3.000	6.00	9.80
	76,1	152	249
3	3.500	6.25	10.48
	88,9	159	266
4	4.500	6.63	11.89
	114,3	168	302
6	6.625	7.00	13.74
	168,3	178	349
8	8.625	8.00	16.92
	219,1	203	430
10	10.750	8.00	19.18
	273,0	203	487



Serie 702



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

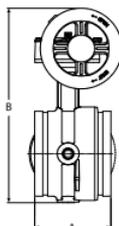
VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 705 – Valvola a farfalla FireLock, con attuatore resistente alle intemperie

Serie 765 – Valvola a farfalla FireLock, con attuatore resistente alle intemperie

Serie 707C – Valvola a farfalla FireLock con attuatore resistente alle intemperie e interruttori di controllo in posizione di chiusura

Serie 766 – Valvola a farfalla FireLock con attuatore resistente alle intemperie e interruttori di controllo in posizione di chiusura



Serie 705, 765, 707C e 766

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
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

* Le valvole a farfalla serie 707C e 766 non sono disponibili nelle dimensioni 10"/273,0 mm e 12"/323,9 mm.

Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

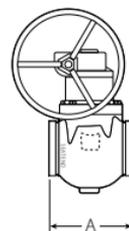


Victaulic

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 377 – Valvola di bilanciamento Vic-Plug

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale AWWA - Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo AWWA pollici/mm	A Lungh. Totale	
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	

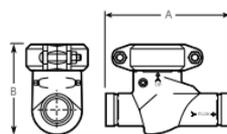


Serie 377

Per le altre dimensioni comprensive di riduttore meccanico e leva, fare riferimento al documento Victaulic 08.12.

Serie 712/712S/713 – Valvole di ritegno oscillante Swinger

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
2 §	2.375 60,3	9.00 229	6.69 170
2½	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



Serie 712, 712S
e 713

§ Le serie 712S e 731 sono disponibili solo nella misura 2"/60,3 mm.

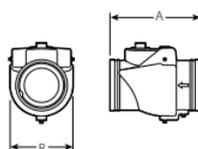


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 716H/716 – Valvole di ritegno Vic-Check

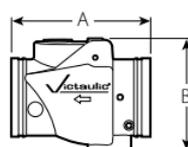
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Larghezza totale
2	2.375 50,8	8.66 220	6.46 164
2 ½	2.875 73,0	9.37 238	6.94 176
76,1 mm	3.000 76,1	9.37 238	6.94 176
3	3.500 88,9	9.62 244	7.44 189
4	4.500 114,3	9.63 245	6.00 152
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 – Valvola di ritegno Venturi

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
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



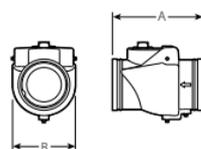
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 717H/717 – Valvole di ritegno FireLock

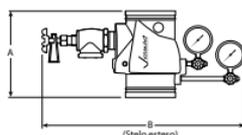
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lung. Totale	B Larghezza totale
2 ½	2.875 73,0	3.88 99	4.26 108
76,1 mm	3.000 76,1	3.88 99	4.26 108
3	3.500 88,9	4.25 108	5.06 129
4	4.500 114,3	9.63 245	6.00 152
139,7 mm	5.500 139,7	10.50 267	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



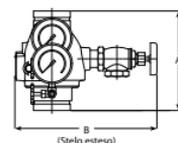
Serie 717H/717

Serie 717R/717HR – Valvole di ritegno FireLock

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lung. Totale	B * Larghezza totale
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

† La serie 717HR è disponibile solo nelle dimensioni 2 – 3"/60,3 – 88,9 mm.

La serie 717R è disponibile solo nelle dimensioni 4 – 8"/114,3 – 219,1 mm.

* La dimensione "B" comprende il kit Victaulic Riser Check

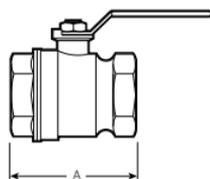


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 722 – Valvola a sfera filettata con corpo in ottone

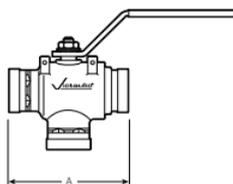
Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale
¼	0,540 13,7	1,54 39
⅜	0,675 17,1	1,77 45
½	0,084 21,3	2,13 54
¾	1,050 26,7	2,44 62
1	1,315 33,4	2,95 75
1 ¼	1,660 42,2	3,31 84
1 ½	1,900 48,3	3,66 93
2	2,375 60,3	4,21 107



Serie 722

Serie 723 – Valvola deviatrice a tre vie

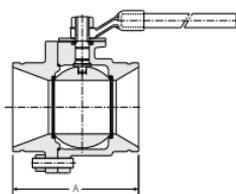
Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale
2	2,375 60,3	6,50 165



Serie 723

Serie 726 – Valvola Vic-Ball

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale
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



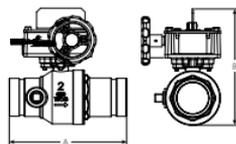
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 728 – Valvola a sfera FireLock

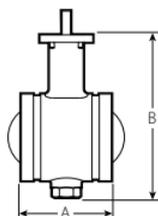
Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri	
Diametro nominale pollici/mm effettivi		A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
1 fil. x fil. 33,7 fil. x fil.		2,84 72	4,74 120
1 ¼ fil. x fil. 42,4 fil. x fil.		3,31 84	4,95 126
1 ½ fil. x fil. 48,3 fil. x fil.		3,66 93	5,13 130
2 fil. x fil. 60,3 fil. x fil.		4,33 110	5,49 139
1 ¼ scan. x scan. 42,4 scan. x scan.		7,25 184	4,95 126
1 ½ scan. x scan. * 48,3 scan. x scan. *		7,25 184	5,17 131
2 scan. x scan. * 60,3 scan. x scan. *		7,25 184	5,47 139



Serie 728

Serie 763 – Valvola a farfalla in acciaio inossidabile

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva*
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

* L'altezza complessiva "B" riportata si riferisce alla sola valvola ed è fornita unicamente a titolo indicativo. Per le dimensioni comprensive di riduttore meccanico e maniglia, fare riferimento al documento Victaulic 17.23. NON tentare di utilizzare la valvola senza il riduttore meccanico o la maniglia.

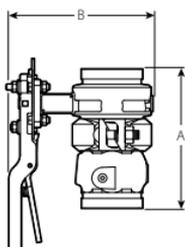


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

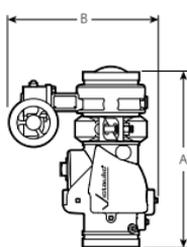
victaulic

VALVOLE STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

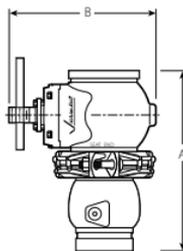
Gruppi valvola di servizio a tre vie



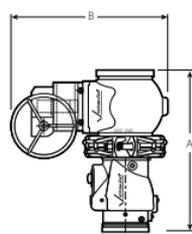
2 ½ – 3”
73,0 – 88,9 mm
con valvola a
farfalla Vic-300
MasterSeal
azionata mediante
leva e valvola serie
716 Vic-Check



4 – 12”
114,3 – 323,9 mm
con valvola a farfalla
Vic-300 MasterSeal
azionata mediante
riduttore e valvola
serie 716 o 779
Vic-Check



Valvola 3”/
88,9 mm
serie 377 Vic-Plug
(azionata a leva),
valvola serie 716
Vic-Check e
giunto serie 307



Valvola 4 – 12”/
114,3 – 323,9 mm
serie 377 Vic-Plug
(azionata mediante
riduttore), valvola
serie 716
Vic-Check e
giunto serie 307

Dimensioni		Dimensioni – pollici/millimetri					
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Valvola combinata di ritegno/a farfalla			Valvola combinata di ritegno/a maschio		
		A Lungh. Totale	B – Larghezza totale		A Lungh. Totale	B – Larghezza totale	
			Maniglia	Riduttore meccanico		Maniglia	Riduttore meccanico
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

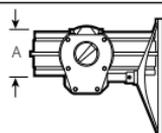


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS® VALVOLE PER TUBI A ESTREMITÀ SCANALATA

Serie W761 – Valvola a farfalla Vic-300 AGS

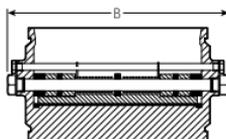
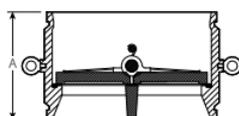
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Altezza complessiva
14	14.000 355,6	10.00 254	24.45 621
16	16.000 406,4	10.50 267	27.14 689
18	18.000 457,0	11.00 279	29.56 751
20	20.000 508,0	11.50 292	32.64 829
24	24.000 610,0	12.00 305	38.89 988



**Serie W761
AGS Vic-300**

Serie W715 – Valvola AGS Dual-Disc Vic-Check

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	B Larghezza totale
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

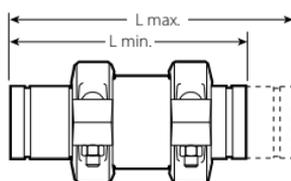


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

GIUNTI DI DILATAZIONE PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 150 – Giunto di espansione Mover

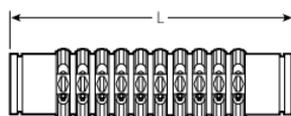
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Lunghezza L (rif.) minima	Lunghezza L (rif.) massima
2	2.375 60,3	11.88 302	14.88 378
76,1 mm	3.000 76,1	12.13 308	15.13 384
3	3.500 88,9	12.13 308	15.13 384
4	4.500 114,3	14.13 359	17.13 435
139,7 mm	5.50 139,7	14.13 359	17.13 435
5	5.563 141,3	14.13 359	17.13 435
165,1 mm	6.50 165,1	16.00 406	19.00 483
6	6.625 168,3	16.00 406	19.00 483



Style 150

Tipo 155 – Giunto a espansione

Dimensioni		Tipo giunto	Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm		Lunghezza L (rif.) compresso	Lunghezza L (rif.) dilatato
¾	1.050 26,7	77	26.25 667	28.13 715
1	1.315 33,7	77	26.25 667	28.13 715
1 ¼	1.660 42,4	77	28.25 718	30.13 765
1 ½	1.900 48,3	77	28.25 718	30.13 765
2	2.375 60,3	75	28.25 718	30.13 765
2 ½	2.875 73,0	75	28.25 718	30.13 765
3	3.500 88,9	75	28.25 718	30.13 765
3 ½	4.000 101,6	75	28.25 718	30.13 765
4	4.500 114,3	75	26.25 667	28.00 711
5	5.563 141,3	75	26.25 667	28.00 711
6	6.625 168,3	75	26.25 667	28.00 711
8	8.625 219,1	75	28.50 724	30.25 768
10	10.750 273,0	77	32.50 826	34.25 870
12	12.750 323,9	77	32.50 826	34.25 870



Style 155

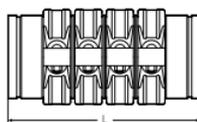
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



AGS® GIUNTO DI DILATAZIONE PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo W155 – Giunto di espansione AGS

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Lunghezza L (rif.) (compresso)	Lunghezza L (rif.) (dilatato)
14	14.000 355,6	30.00 762	31.75 806
16	16.000 406,4	30.00 762	31.75 806
18	18.000 457,0	30.00 762	31.75 806
20	20.000 508,0	30.00 762	31.75 806
24	24.000 610,0	30.00 762	31.75 806



Style W155

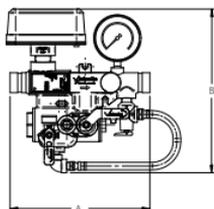


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 247 – Gruppo modulo montante per il controllo di zona residenziale FireLock

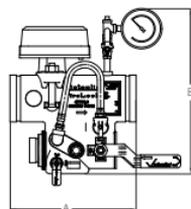
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm		
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensioni scarico	A Lung. Totale	B Altezza complessiva
1	1.315 33,4	1 33	11,45 291	13,48 342
1 ¼	1.660 42,2	1 33	11,45 291	13,48 342
1 ½	1.900 48,3	1 33	11,45 291	13,61 346
2	2.375 60,3	1 33	11,45 291	13,91 353



Serie 247

Serie 747M – Gruppo modulo montante controllo zona FireLock

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm		
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Dimensioni scarico	A Lung. Totale	B Altezza complessiva
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

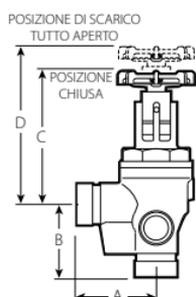


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

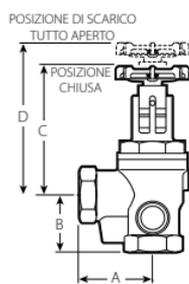
Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

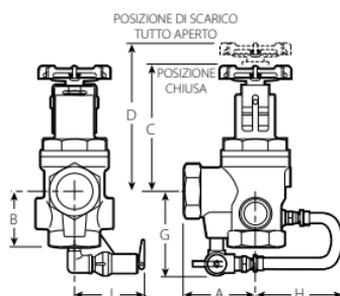
Tipo 720 – Modulo di prova allarme TestMaster™ II



Tipo 720
Estremità
scanalate



Tipo 720
Estremità filettate



Tipo 720
con valvola di sicurezza

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm						
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A	B	C	D	G	H	I
ESTREMITÀ SCANALATE TIPO 720								
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	—	—	—
ESTREMITÀ FILETTATE TIPO 720								
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	—	—	—
TIPO 720 CON VALVOLA DI SICUREZZA								
1	1.315 33,4	3.00 76	2.38 61	5.47 139	6.43 163	3.90 99	4.95 126	4.00 102
1 ¼	1.660 42,2	3.00 76	2.38 61	5.47 139	6.43 163	3.90 99	4.95 126	4.00 102
1 ½	1.900 48,3	3.63 92	2.38 61	5.47 139	6.51 165	4.09 104	4.95 126	4.00 102
2	2.375 60,3	3.63 92	2.38 61	5.47 139	6.51 165	4.09 104	4.95 126	4.00 102

* Non disponibile in Canada



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

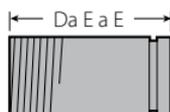
Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

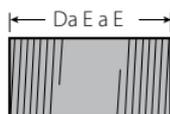
Serie 47-GT – Raccordo dielettrico scanalato x filettato

Serie 47-TT – Raccordo dielettrico filettato x filettato

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Da E a E
47-GT scanalato X filettato		
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 filettato X filettato		
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



Tipo 47-GT



Tipo 47-TT



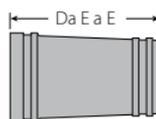
Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Tipo 47-GG – Raccordo dielettrico da estremità scanalata in acciaio a estremità scanalata in rame

Diametro nominale Pollici	Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm
	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm		Da E a E
	Acciaio (NPS)	Rame (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



Tipo 47-GG

Tipo 735 – Misuratore di portata per pompe antincendio

Diametro nominale Pollici	Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm
	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Lungh. Totale	
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

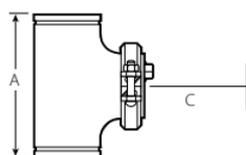


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 730 – Vic-Strainer

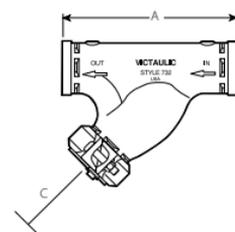
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	C Gioco elemento
1 ½	1.900 48,3	5.50 140	4.00 102
2	2.375 60,3	6.50 165	5.00 127
2 ½	2.875 73,0	7.50 191	5.00 127
3	3.500 88,9	8.50 216	6.00 152
4	4.500 114,3	10.00 254	7.00 178
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 tipo a Y

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale pollici o mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	C Gioco elemento
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



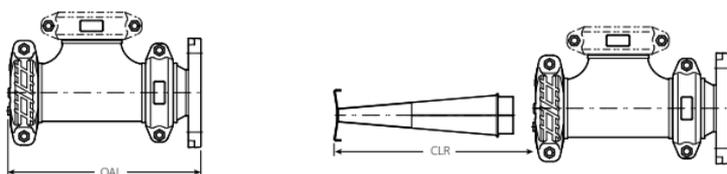
Serie 732

Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-I – Diffusore in aspirazione (solo Europa)



Serie 731-I

Diametro nominale pollici/mm effettivi			Dimensioni – pollici/mm	
Ingresso	x	Uscita	OAL - Lunghezza complessiva	CLR - Gioco elemento
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

* Non conforme alle dimensioni standard australiane.

NOTA: tutte le dimensioni sono disponibili con flangia classe ANSI 150 o 300, eccetto le seguenti configurazioni: 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 e 273,0 x 165,1.

NOTA: tutte le dimensioni sono conformi a PN 10 o PN 16, eccetto le seguenti configurazioni: 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 e 219,1 x 141,3.

NOTA: tutte le dimensioni sono conformi a JIS 10k, eccetto le seguenti configurazioni: 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 e 323,9 x 323,9.

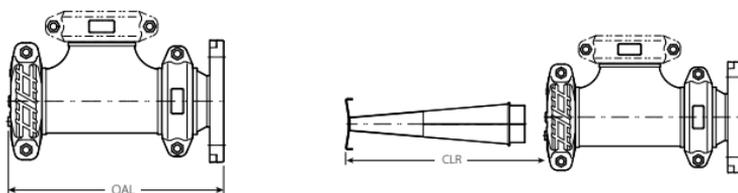
La tabella continua sulla pagina successiva.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA



Serie 731-I

Diametro nominale pollici/mm effettivi			Dimensioni – pollici/mm	
Ingresso	x	Uscita	OAL - Lunghezza complessiva	CLR - Gioco elemento
165,1 mm	x	3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114,3	16.00 406	18.00 457
		139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
6 168,3	x	3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114,3	16.00 406	18.00 457
		139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
		5 141,3*	18.50 470	20.00 508
		6 168,3	22.25 565	24.00 610
8 219,1	x	139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
		5 141,3*	18.50 470	20.00 508
		165,1 mm	22.25 565	24.00 610
		6 168,3	22.25 565	24.00 610
		8 219,1	26.00 660	27.00 686
10 273,0	x	165,1 mm	22.25 565	24.00 610
		6 168,3	22.25 565	24.00 610
		8 219,1	26.00 660	27.00 686
		10 273,0*	29.00 737	30.00 762
12 323,9	x	8 219,1	26.00 660	27.00 686
		10 273,0*	29.00 737	30.00 762
		12 323,9*	37.25 946	37.00 940

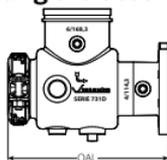
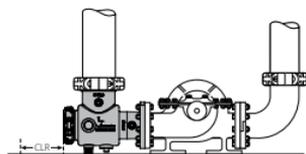
Consultare le note alla pagina seguente.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia classe ANSI 150



Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm		
Sistema a scanalatura laterale	Flangia lato pompa	OAL Lunghezza complessiva	Gioco elemento CLR	
×				
Diametro nominale pollici/mm effettivi				
3 88,9	×	2 60,3	11.00 279	8.00 203
		2 ½ 73,0	11.00 279	8.00 203
		3 88,9	11.00 279	8.00 203
4 114,3	×	2 ½ 73,0	13.00 330	9.50 241
		3 88,9	13.00 330	9.50 241
		4 114,3	13.00 330	9.50 241
5 141,3	×	3 88,9	15.00 381	10.00 254
		4 114,3	15.00 381	10.00 254
		5 141,3	15.00 381	10.00 254
6 168,3	×	4 114,3	16.00 406	11.50 292
		5 141,3	15.80 406	11.50 292
		6 168,3	15.80 406	11.50 292
8 219,1	×	5 141,3	19.00 483	14.00 356
		6 168,3	19.00 483	14.00 356
		8 219,1	19.00 483	14.00 356
10 273,0	×	6 168,3	23.00 584	18.00 457
		8 219,1	22.50 584	18.00 457
		10 273,0	22.50 584	18.00 457
12 323,9	×	8 219,1	27.00 686	20.00 508
		10 273,0	26.84 686	20.00 508
		12 323,9	26.84 686	20.00 508

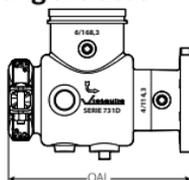
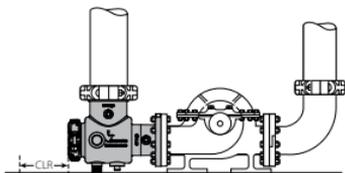


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia classe PN10/PN16



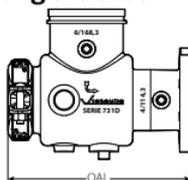
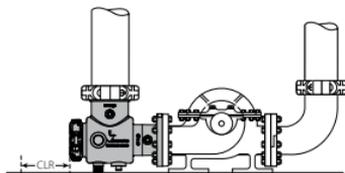
Dimensioni			Dimensioni – mm/pollici	
Sistema a scanalatura laterale	×	Flangia lato pompa		
			millimetri/pollici	
			OAL Lunghezza complessiva	CLR Gioco elemento
76,1 mm	×	50 2	279	203
			11.00	8.00
80 3	×	50 2	279	203
			11.00	8.00
		76,1 mm	279	203
			11.00	8.00
100 4	×	76,1 mm	330	241
			13.00	9.50
		80 3	330	241
			13.00	9.50
139,7 mm	×	76,1 mm	381	254
			15.00	10.00
		80 3	381	254
			15.00	10.00
150 6	×	100 4	406	292
			16.00	11.50
		139,7 mm	406	292
			16.00	11.50
200 8	×	125 5	483	356
			19.00	14.00
		150 6	483	356
			19.00	14.00
200 8	×	139,7 mm	483	356
			19.00	14.00
		125 5	483	356
			19.00	14.00
150 6	×	150 6	483	356
			19.00	14.00
		200 8	483	356
			19.00	14.00



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia classe PN10/PN16



Dimensioni		Dimensioni – mm/pollici	
Sistema a scanalatura laterale	× Flangia lato pompa	OAL	CLR
		Lunghezza complessiva	Gioco elemento
millimetri/pollici			
250 10	× 150 6	584	457
		23.00	18.00
	200 8	584	457
		23.00	18.00
	250 10	584	457
		23.00	18.00
300 12	× 200 8	686	508
		27.00	20.00
	250 10	686	508
		27.00	20.00
	300 12	686	508
		27.00	20.00

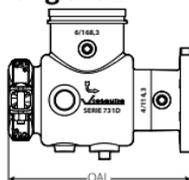
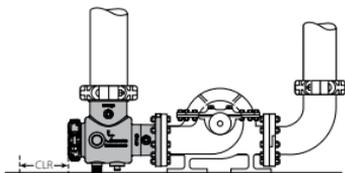


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia GB



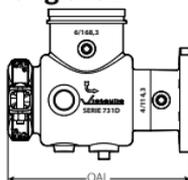
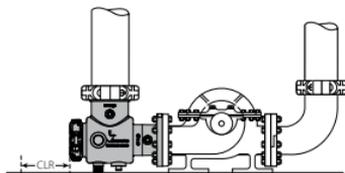
Dimensioni		Dimensioni – mm/pollici		
Sistema a scanalatura laterale	Flangia lato pompa	OAL Lunghezza complessiva	CLR Gioco elemento	
millimetri/pollici				
76,1 mm	× 2	279	203	
		11.00	8.00	
80 3	× 2	279	203	
		11.00	8.00	
	76,1 mm	279	203	
	80 3	11.00	203	
		11.00	8.00	
100 4	× 76,1 mm	330	241	
		13.00	9.50	
		80 3	330	241
		13.00	9.50	
139,7 mm	× 76,1 mm	381	267	
		15.00	10.50	
		80 3	381	267
		15.00	10.50	
100 4	× 76,1 mm	381	267	
		15.00	10.50	
		139,7 mm	381	267
		15.00	10.50	
150 6	× 100 4	406	292	
		16.00	11.50	
		139,7 mm	406	292
		16.00	11.50	
		125 5	406	292
		16.00	11.50	
200 8	× 150 6	406	292	
		16.00	11.50	
		150 6	406	292
		16.00	11.50	
		139,7 mm	483	356
		19.00	14.00	
250 10	× 150 6	483	356	
		19.00	14.00	
		125 5	483	356
		19.00	14.00	
200 8	× 150 6	483	356	
		19.00	14.00	
		200 8	483	356
		19.00	14.00	
250 10	× 200 8	483	356	
		19.00	14.00	
		250 10	584	457
		23.00	18.00	
250 10	× 250 10	584	457	
		23.00	18.00	
		250 10	584	457
		23.00	18.00	



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia GB



Dimensioni		Dimensioni – mm/pollici		
Sistema a scanalatura laterale	× Flangia lato pompa	OAL	CLR	
		Lunghezza complessiva	Gioco elemento	
millimetri/pollici				
300 12	×	200	686	508
		8	27.00	20.00
		250	686	508
		10	27.00	20.00
	300	686	508	
	12	27.00	20.00	

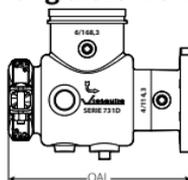
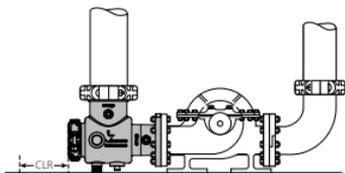


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia JIS 10K



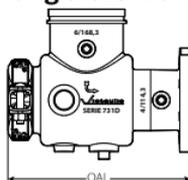
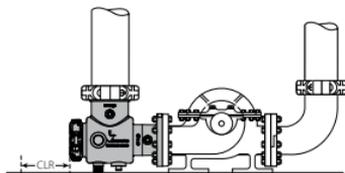
Dimensioni		Dimensioni – mm/pollici		
Sistema a scanalatura laterale	× Flangia lato pompa			
		millimetri/pollici		
		OAL Lunghezza complessiva	CLR Gioco elemento	
76,1 mm	× 50A 2	279	203	
		11.00	8.00	
80A 3	× 50A 2	279	203	
		11.00	8.00	
	76,1 mm	279	203	
		11.00	8.00	
100A 4	× 76,1 mm	279	203	
		11.00	8.00	
		80A 3	279	203
		11.00	8.00	
100A 4	× 76,1 mm	330	241	
		13.00	9.50	
		80A 3	330	241
		13.00	9.50	
100A 4	× 76,1 mm	330	241	
		13.00	9.50	
		100A 4	330	241
		13.00	9.50	
139,7 mm	× 76,1 mm	381	254	
		15.00	10.00	
125A 5	× 76,1 mm	381	254	
		15.00	10.00	
		80A 3	381	254
		15.00	10.00	
		100A 4	381	254
		15.00	10.00	
125A 5	× 76,1 mm	381	254	
		15.00	10.00	
		125A 5	381	254
		15.00	10.00	
		150A 6	406	292
		16.00	11.50	
150A 6	× 100A 4	406	292	
		16.00	11.50	
		139,7 mm	292	
		16.00	11.50	
		125A 5	406	292
		16.00	11.50	
150A 6	× 100A 4	406	292	
		16.00	11.50	
		150A 6	406	292
		16.00	11.50	
		200A 8	483	356
		19.00	14.00	
200A 8	× 139,7 mm	483	356	
		19.00	14.00	
		125A 5	483	356
		19.00	14.00	
		150A 6	483	356
		19.00	14.00	
200A 8	× 139,7 mm	483	356	
		19.00	14.00	
		200A 8	483	356
		19.00	14.00	



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia JIS 10K



Dimensioni		Dimensioni – mm/pollici		
Sistema a scanalatura laterale	× Flangia lato pompa	OAL Lunghezza complessiva	CLR Gioco elemento	
millimetri/pollici				
250A 10	×	150A 6	584 23.00	457 18.00
		200A 8	584 23.00	457 18.00
		250A 10	584 23.00	457 18.00
300A 12	×	200A 8	686 27.00	508 20.00
		250A 10	686 27.00	508 20.00
		300A 12	686 27.00	508 20.00

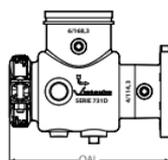
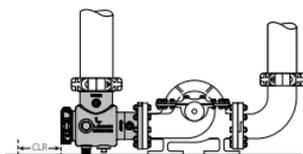


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

Victaulic

ACCESSORI STANDARD PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie 731-D – Diffusore in aspirazione con flangia standard australiana Tabella “E”



Dimensioni		Dimensioni – mm/pollici	
Sistema a scanalatura laterale	× Flangia lato pompa	OAL	CLR
		Lunghezza complessiva	Gioco elemento
millimetri/pollici			
76,1 mm	× 50	279	203
		11.00	8.00
80	× 50	279	203
		11.00	8.00
	76,1 mm	279	203
		11.00	8.00
100	× 76,1 mm	330	241
		13.00	9.50
		80	241
125	× 80*	381	254
		15.00	10.00
		100	254
150	× 100*	406	292
		16.00	11.50
		125	292
200	× 125*	483	356
		19.00	14.00
		150	356
250	× 150*	584	457
		23.00	18.00
		200	457
300	× 200*	686	508
		27.00	20.00
		250	508
12	× 250	686	508
		27.00	20.00
		300	508
12	× 300	686	508
		27.00	20.00
		300	508

* Disponibile con riduzione concentrica N. 50 e giunto appropriato. Contattare Victaulic.

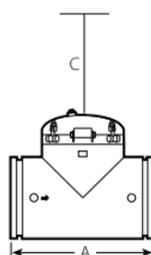


Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS® ACCESSORI PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie W730 – Vic-Strainer AGS

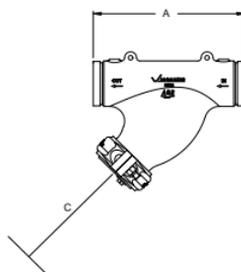
Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	C Gioco elemento
14	14.000 355,6	22.00 559	30.00 762
16	16.000 406,4	24.00 610	32.00 813
18	18.000 457,0	31.00 787	35.00 889
20	20.000 508,0	34.50 876	38.00 965
24	24.000 610,0	40.00 1016	44.00 1118



Serie W730

Serie W732 – Vic-Strainer tipo AGS a Y

Dimensioni		Dimensioni – pollici/mm	
Diametro nominale Pollici	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	A Lungh. Totale	C Gioco elemento
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



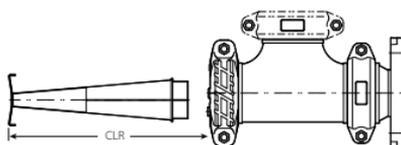
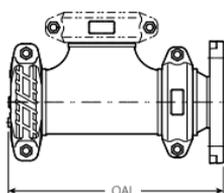
Serie W732



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

AGS® ACCESSORI PER TUBI CON ESTREMITÀ SCANALATA

Serie W731-I – Diffusore in aspirazione AGS (solo Europa)



Serie W731-I

Diametro nominale pollici/mm effettivi			Dimensioni – pollici/mm	
Ingresso	x	Uscita	OAL Lunghezza complessiva	CLR Gioco elemento
12 323,9	x	8 219,1	26.00 660	27.00 686
		10 273,0	29.00 737	30.00 762
		12 323,9	37.25 946	37.00 940
14 355,6	x	10 273,0	29.00 737	30.00 762
		12 323,9	37.25 946	37.00 940
		14 355,6	40.56 1030	41.00 1041
16 406,4	x	12 323,9	37.25 946	37.00 940
		14 355,6	40.56 1030	41.00 1041
18 457,0	x	16 406,4	44.50 1130	45.00 1143
24 610,0	x	20 508,0	54.25 1378	57.00 1448



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



I-100-ITA_296

Guida rapida – Informazioni sui prodotti e informazioni utili per le derivazioni a staffa

Le presenti istruzioni riportano le dimensioni totali esterne, complessive e le dimensioni dei fori per le derivazioni a staffa Victaulic. Per informazioni dimensionali dettagliate, fare riferimento alla scheda del prodotto Victaulic corrente.

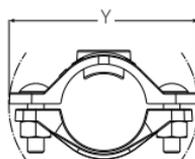
NOTA

- Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 912 – Sprinkler-Tee FireLock a basso profilo (solo Europa)

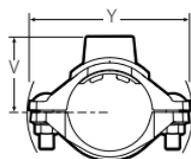
Diametro nominale pollici/mm effettivi			Dimensione "Y" – pollici/mm
Condotta x derivazione FPT†			Style 912
1 33,7	x	½ 21,3	3.72 94
1 ¼ 42,4	x	½ 21,3	4.12 105
1 ½ 48,3	x	½ 21,3	4.32 110



Style 912

Tipo 922 – Outlet-T FireLock

Diametro nominale pollici/mm effettivi			Dimensioni – pollici/mm	
Condotta X derivazione 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



Tipo 922

† Gli elementi femmina filettati Victaulic sono progettati per tubi con filettatura maschio standard NPT o BSPT (facoltativo). L'impiego di elementi maschi filettati con accessori speciali, ad esempio sprinkler dry pendent, deve essere verificato. Per evitare problemi di assemblaggio o perdite, verificare prima l'idoneità degli elementi.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

INFORMAZIONI SUI PRODOTTI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 923 – Derivazione senza collare Vic-Let

Diametro nominale pollici/mm effettivi			Dimensioni – pollici/mm	
Conduttura X derivazione			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 e maggiori 273,0 e maggiori	x	½	3,00 76	3,00 76
	x	¾ 20	3,00 76	3,00 76

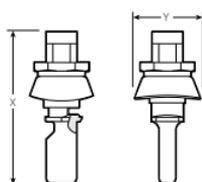


Tipo 923

***Larghezza del collare originale. La larghezza varierà in seguito alla deformazione del collare durante l'assemblaggio.
A CAUSA DELLA DEFORMAZIONE DEL COLLARE, LE DERIVAZIONI SENZA COLLARE VIC-LET TIPO 923 NON DEVONO ESSERE RIUTILIZZATE DOPO L'INSTALLAZIONE INIZIALE.

Tipo 924 – Derivazione senza collare per termometro Vic-O-Well

Diametro nominale pollici/mm effettivi		Dimensioni – pollici/mm	
Conduttura X derivazione		X	Y ***
4 – 8 per stelo 6 pollici † Stelo 114,3 – 219,1 per 152,4 mm		7,09 180	3,09 78
10 e superiore per stelo 6 pollici † 273,0 e superiore per stelo da 152,4 mm		7,09 180	3,09 78



Tipo 924

***Larghezza del collare originale. La larghezza varierà in seguito alla deformazione del collare durante l'assemblaggio.
A CAUSA DELLA DEFORMAZIONE DEL COLLARE, LE DERIVAZIONI CON TERMOMETRO VIC-O-WELL TIPO 924 NON DEVONO ESSERE RIUTILIZZATE DOPO L'INSTALLAZIONE INIZIALE.

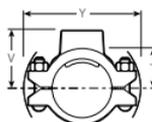
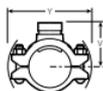
† 1 derivazione ¼" – 1 ¼" – NEF18 – 2B



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 920 E 920N – Derivazioni a staffa Mechanical-T



Tipo 920 e 920N con uscita scanalata

Tipo 920 e 920N con uscita filettata femmina

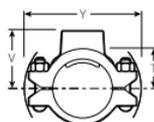
Dimensioni			Numero di tipo	Dimensioni – pollici/mm			
Distanza pollici nominali/mm	X	Ramo effettivi		T** Dim. totale esterna	Fil. Femm. V ‡ #	Scan. V ‡	Y
2 60,3	x	½ (a) 21,3	920N	2.00 51	2.53 64	—	5.35 136
		¾ (a) 26,9	920N	1.97 50	2.53 64	—	5.35 136
		1 (a) 33,7	920N	1.85 47	2.53 64	—	5.35 136
		1 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

Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



INFORMAZIONI SUI PRODOTTI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 920 E 920N – Derivazioni a staffa Mechanical-T



Tipo 920 e 920N con uscita scanalata

Tipo 920 e 920N con uscita filettata femmina

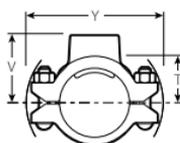
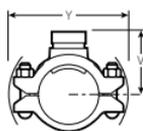
Dimensioni			Numero di tipo	Dimensioni – pollici/mm			
Distanza pollici nominali/mm	X	Ramo		920 o 920N	T** Dim. totale esterna	Fil. Femm. V ‡ #	Scan. V ‡
3 ½ 101,6	x	2 60,3	920N	3.00 76	—	3.75 95	6.72 171
4 114,3	x	½ (a) 21,3	920N	3.03 77	3.56 90	—	7.01 178
		¾ (a) 26,9	920N	3.00 76	3.56 90	—	7.01 178
		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
		3 † (a) 88,9	920	3.31 84	4.50 114	4.12 105	7.73 196
		108,0 mm	x	1 ¼ (a) 42,4	920N	3.08 78	3.78 96
1 ½ (a) 48,3	920N			3.28 88	4.00 102	—	7.64 194
2 (a) 60,3	920N			3.25 83	4.00 102	—	7.64 194
76,1 mm	920			2.88 73	4.00 102	4.00 102	7.64 194
3 (a) 88,9	920			3.31 84	4.50 114	4.50 114	7.63 194
5 141,3	x	1 ½ † (a) 48,3	920	4.03 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		2 † (a) 60,3	920	4.00 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		2 ½ † (a) 73,0	920	3.63 92	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		76,1 mm	920	3.75 95	—	4.75 121	9.70 246
		3 † (a) 88,9	920	3.81 97	5.00 127	4.63 118	9.70 246



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 920 E 920N – Derivazioni a staffa Mechanical-T



Tipo 920 e 920N con uscita scanalata

Tipo 920 e 920N con uscita
filettata femmina

Dimensioni			Numero di tipo	Dimensioni – pollici/mm			
Distanza	X	Ramo		T** Dim. totale esterna	Fil. Femm. V ‡ #	Scan. V ‡	Y
pollici nominali/mm effettivi			920 o 920N				
133,0 mm	x	2	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.00 203
		60,3	920	3.81 97	5.00 127	—	9.46 240
139,7 mm	x	1 ½ †	920N	3.78 96	4.50 114	—	8.23 209
		48,3	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.23 209
6 168,3	x	1 ¼	920N	4.43 113	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		42,4	920N	4.40 112	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		1 ½ † (a)	920N	4.40 112	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		48,3 (b)	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		2 † (a)	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		60,3	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267
		76,1 mm (a) (b)	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
159,0 mm	x	3 † (a)	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
		88,9	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267
		4 † (a)	920	4.41 112	5.13 130	—	9.40 239
		114,3	920N	4.38 111	5.13 130	—	9.40 239
		1 ½ (a)	920N	4.38 111	5.50 140	5.13 130	9.40 239
		48,3	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	9.40 239
		2 (a)	920N	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239
108,0 mm	x	76,1 mm	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239
		3	920	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239
		88,9	920	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239
		108,0 mm	920	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239
		4	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239
		114,3	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

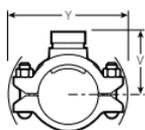
Victaulic

I-100-ITA_302

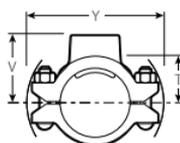
GUIDA RAPIDA – INFORMAZIONI SUI
PRODOTTI E INFORMAZIONI UTILI
PER LE DERIVAZIONI A STAFFA REV_E

INFORMAZIONI SUL PRODOTTI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 920 e 920N – Derivazioni a staffa Mechanical-T



Tipo 920 e 920N con uscita scanalata



Tipo 920 e 920N con uscita
filettata femmina

Dimensioni		Numero di tipo	Dimensioni – pollici/mm			
Distanza X	Ramo		T** Dim. totale esterna	Fil. Femm. V ‡ #	Scan. V ‡	Y
pollici nominali/mm effettivi		920 o 920N				
165,1 mm	x					
	1	920N	3,88 99	4,56 116	—	9,34 237
	1 ¼	920N	4,43 113	5,13 130	—	9,34 237
	1 ½ † (a)	920N	4,41 112	5,13 130	5,13 130	9,34 237
	2 † (a)	920N	4,38 111	5,13 130	5,13 130	9,34 237
	76,1 mm (a) (b)	920	4,01 102	5,13 130	5,21 132	10,51 267
	3 † (a)	920	4,31 110	5,50 140	5,13 130	10,51 267
4 † (a)	920	3,81 97	5,75 146	5,38 137	10,51 267	
8 219,1	x					
	2 (a)	920	5,44 138	6,19 157	6,25 159	12,42 316
	2 ½ † (a)	920	5,07 129	6,19 157	6,19 157	12,42 316
	76,1 mm	920	5,25 133	—	6,25 159	12,42 316
	3 † (a)	920	5,31 135	6,50 165	6,50 165	12,42 316
4 † (a)	920	4,81 122	6,75 172	6,38 162	12,42 316	

** Centro del tubo innestato all'estremità solo per uscite filettate femmina (le dimensioni sono approssimate)

† Disponibile con uscita scanalata o filettata femmina

‡ Dal centro della condotta all'estremità del raccordo

Le uscite filettate femmina sono disponibili nelle versioni NPT e BSPT

(a) È disponibile uscita filettata femmina British Standard

(b) Per uscite filettate da 76,1 mm, specificare 2 ½ pollici BSPT

NOTA: i gusci tipo 920 e 920N non possono essere accoppiati tra loro per ottenere derivazioni a croce.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.

DIMENSIONI DEI FORI – DERIVAZIONI A STAFFA

Tipo 912 – Sprinkler-tee FireLock a basso profilo

Tipo 922 – Outlet-T FireLock

Tipo 923 – Derivazione Vic-Let

Tipo 924 – Derivazione per termometro Vic-O-Well

	Style 912		Tipo 922		Tipo 923/924	
	Dimensione minima foro pollici/mm	Dimensione massima foro pollici/mm	Dimensione minima foro pollici/mm	Dimensione massima foro pollici/mm	Dimensione minima foro pollici/mm	Dimensione massima foro pollici/mm
Tutte le dimensioni	1 5/16 24	1 25	1 3/16 30	1 1/4 32	1 1/2 38	1 9/16 40

Uscite di derivazione imbullonate Mechanical-T tipo 920 e 920N

NOTA

- Per l'installazione corretta, alcune nuove dimensioni dei prodotti tipo 920N richiedono dimensioni dei fori diverse rispetto ai tipi 920 o 921 che sostituiscono. Accertarsi di preparare fori di dimensioni corrette per la misura e il tipo di prodotto installato (per i requisiti, fare riferimento alla tabella che segue).

Dimensioni	Dimensioni foro pollici/mm		
	Dimensione nominale dell'uscita mm effettivi	Diametro minimo del foro/ Dimensione sega a tazza	Diametro massimo consentito
Tutte le uscite 1/2"/21,3 mm		1 1/2 38	1 5/8 41
Tutte le uscite 3/4"/26,9 mm		1 1/2 38	1 5/8 41
Tutte le uscite 1"/33,7 mm		1 1/2 38	1 5/8 41
Tutte le uscite 1 1/4"/42,4 mm		1 3/4 44	1 7/8 48
Tutte le uscite 1 1/2"/48,3 mm		2† 51	2 1/8 54
Tutte le uscite 2"/60,3 mm		2 1/2‡ 64	2 3/8 67
Tutte le uscite 2 1/2"/73,0 mm		2 3/4 70	2 7/8 73
Tutte le uscite 76,1 mm		2 3/4 70	2 7/8 73
Tutte le uscite 3"/88,9 mm		3 1/2 89	3 5/8 92
Tutte le uscite 4"/114,3 mm		4 1/2 114	4 3/8 118
Tutte le uscite 108,0 mm		4 1/2 114	4 5/8 118

† I prodotti tipo 920N da 2 x 1 1/2"/60,3 x 48,3 mm richiedono un foro di 1 3/4"/44,5 mm.

‡ I prodotti tipo 920 da 8 x 2"/219,1 x 60,3 mm richiedono un foro di 2 3/4 di pollice/70 mm di diametro.

NOTA: i gusci tipo 920 e 920N NON POSSONO essere accoppiati tra loro per ottenere connessioni a croce.



Per ottenere le informazioni dimensionali più aggiornate, fare sempre riferimento alla relativa scheda Victaulic contenuta nel Catalogo generale G-100e disponibile sul sito Web www.victaulic.com.



INFORMAZIONI SUI CONTATTI VICTAULIC NEL MONDO

SEDI PRINCIPALI USA E MONDIALI

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 USA

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

1-800-PICK-VIC
(+1-800-742-5842)
(nell'America settentrionale)
+1-610-559-3300
+1-610-250-8817 (fax)
pickvic@victaulic.com

CANADA

123 Newkirk Road
Richmond Hill, ON L4C 3G5
+1-905-884-7444
+1-905-884-9774 (fax)
viccanada@victaulic.com

AMERICA CENTRALE E MERIDIONALE

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 USA

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

+1-610-559-3300
+1-610-559-3608 (fax)
vical@victaulic.com

REGNO UNITO

Units B1 & B2, SG1 Industrial Park
Cockerell Close
Gunnels Wood Road
Stevenage
Hertfordshire SG1 2NB (UK)

+44-(0)-1438-310-690
+44-(0)-1438-310-699 (fax)
0124-60219 (direct to Ireland
within the UK)
viceuro@victaulic.be

EUROPA

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgio

+32-9-381-15-00
+32-9-380-44-38 (fax)
viceuro@victaulic.be

MIDDLE EAST

P.O. Box 17683
Unit XB 8
Jebel Ali Free Zone
Dubai
Emirati Arabi Uniti

+971-4-883-88-70
+971-4-883-88-60 (fax)

ASIA

Unit 06-10, Floor 3A
A Mansion 291 Fumin Road
Shanghai, Cina 200031

+86-21-6170-1222
+86-21-6170-1221 (fax)
vicap@victaulic.com

AUSTRALIA E NUOVA ZELANDA

7 Chambers Road
Unit 1
Altona North, Victoria
Australia 3025

1-300-PIC-VIC
(+1-300-742-842)
+61-3-9392-4000
+61-3-9392-4096 (fax)
vicaust@victaulic.com

INDIA PRIV. LTD.

Indialand Global Industrial Park
Plot 4, Hinjewadi, Phase I, Mulshi
Pune 411057 (India)
+91-20-67-919-300
+91-20-67-919-361 (fax)
viceuro@victaulic.be

www.victaulic.com

AGGIORNATO 04/2012

I-100-ITA 3698 REV E Z000100PHB

VICTAULIC È UN MARCHIO REGISTRATO DELLA VICTAULIC COMPANY.

© 2012 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.

STAMPATO NEGLI USA.

