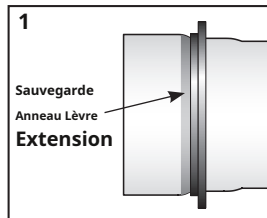


3" - 36" Uni-Flange Series 2850 Coin Action Retenue pour joints enfichables de tuyaux en fonte ductile Instructions d'installation

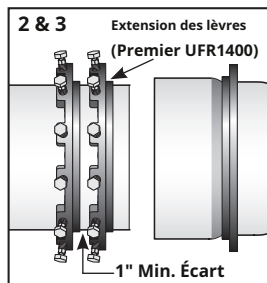
Reportez-vous à la Fordsite Web (www.fordmeterbox.com) pour obtenir des instructions d'installation supplémentaires et les plus récentes ainsi que des informations sur le produit.



1. Installer la bague anti-extrusion en fonte derrière la cloche, **avec le prolongement de la lèvre de la bague anti-extrusion face à l'arrière de la cloche du tuyau**. Poussez la bague d'appui uniformément contre la cloche.

2. Placez deux presse-étoupes de retenue à coin de la série UFR1400 sur le bout uni avec leur extension de lèvre vers la cloche.

3. Assemblez le joint enfichable du tuyau selon les instructions du fabricant du tuyau.



4. À l'aide d'une bielle pour la mesure, positionnez les UFR1400 sur l'embout du tuyau de sorte que plusieurs filets de la tige s'étendent à travers les trous de boulon des deux UFR1400 et de la bague d'appui correctement positionnée tout en maintenant un espace de 1" entre les deux presse-étoupes UFR1400.

5. Alignez les trous de boulon des UFR1400 et des bagues d'appui et installez les tiges à travers les trous de boulon alignés avec un écrou (sur chaque tige) entre les deux UFR1400. Placer un écrou à chaque extrémité des bielles.

6. Activez le 1er dispositif de retenue UFR1400 en faisant tourner tous les «[®]» coincer les vis d'activation dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elles soient toutes en contact avec la surface du tuyau. Continuez à serrer en alternance jusqu'à ce que toutes les vis «[®] Auto-Tork[®]» les têtes se tordent.

7. Serrez les écrous sur les bielles derrière le 1er presse-étoupe UFR1400 jusqu'à ce que la bague anti-extrusion soit fermement calée contre l'arrière de la cloche du tuyau.

8. Répétez l'étape 6 pour le 2e presse-étoupe UFR1400. Maintenir un espace minimum de 1" entre les presse-étoupes.

9. Serrez les écrous derrière le 2e UFR1400 à «[®] serrer à la main ».

