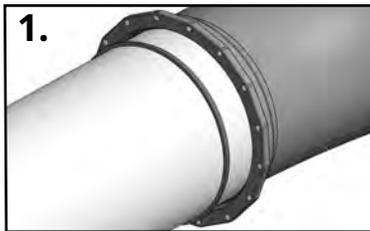


# Série UFR1405 10"-36" - Instructions d'installation

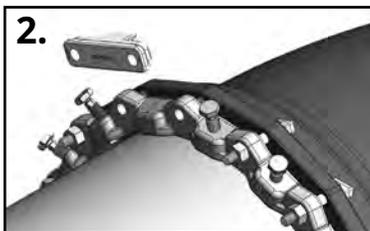
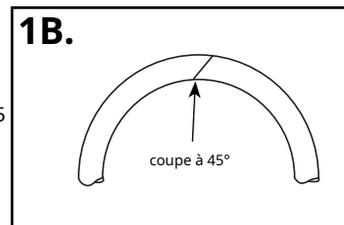
## Presse-étoupe de retenue Split 1400 avec joint pour tuyau en fonte ductile

pour les installations de tuyaux nouvelles ou existantes

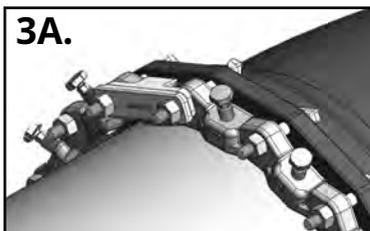
Reportez-vous à la Ford-site Web ([www.fordmeterbox.com](http://www.fordmeterbox.com)) pour obtenir des instructions et des informations sur le produit supplémentaires et les plus récentes.



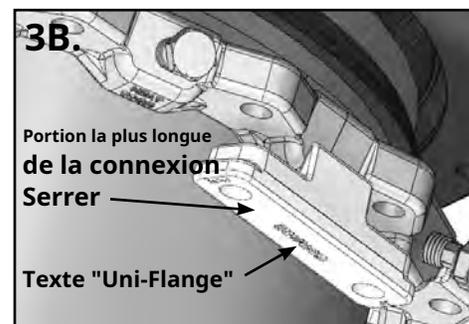
- 1.** Nettoyez la douille et le tuyau existants (pour les nouvelles installations, installez le tuyau dans la douille selon les recommandations du fabricant du tuyau). Remplacez le joint existant si nécessaire par un joint fendu coupé sur place contenant une seule coupe à un angle de 45°, comme illustré à la figure 1B. Lubrifiez soigneusement le joint et le tuyau avec un lubrifiant pour tuyau approuvé conforme à la norme AWWA C111. Appuyez fermement et uniformément sur le joint lubrifié dans l'évidement de la douille.



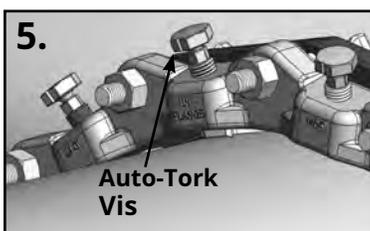
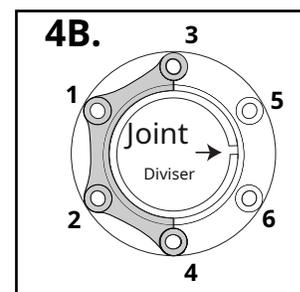
- 2.** Placez les sections de presse-étoupe UFR1405 sur le tuyau avec l'extension de lèvre orientée vers la douille. Orientez la fente du presse-étoupe à 90° de la fente du joint. Assemblez sans serrer les moitiés du presse-étoupe en serrant à la main les boulons à tête en T dans tous les trous pleins.



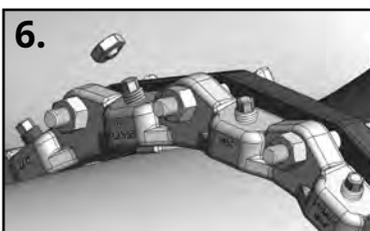
- 3.** Reliez les moitiés de presse-étoupe fendues avec la partie la plus longue de la pince de raccordement tournée vers l'extérieur des moitiés de presse-étoupe à assembler. Figure 3A. (Le texte "Uni-Flange" sur le collier de raccordement doit être visible s'il est correctement installé. Figure 3B.) Insérez les boulons à tête en T plus longs dans les colliers et serrez les écrous à la main.



- 4.** Si vous utilisez un joint fendu, commencez à serrer les boulons à tête en T à environ 20-30 lb-pi sur le côté à 180 degrés de la fente du joint, comme illustré à la figure 4B. Serrez ensuite les boulons restants à environ 20-30 lb-pi en travaillant vers la fente dans le joint. Terminer le serrage de tous les boulons à tête en T au couple recommandé dans AWWA C111 (75-90 ft-lbs sur les tailles 4"-24", 100-120 ft-lbs sur les tailles 30"-36") Serrer en alternance, (6 heures, 12 heures, 3 heures, 9 heures) en maintenant le même écart entre le presse-étoupe et la face de la cloche MJ en tout point autour de la douille. Répétez le processus jusqu'à ce que tous les boulons soient dans la plage de couple recommandée. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.



- 5.** Après le montage correct du joint mécanique, amenez toutes les cales UFR1400 en contact avec la surface du tuyau en tournant les vis d'actionnement Auto-Tork dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les vis soient serrées à la main.



- 6.** Serrez chaque vis d'actionnement Auto-Tork en la tournant d'environ 180° (1/2 tour), en alternant entre les vis jusqu'à ce que les têtes de rupture se tordent. Utilisez une clé dynamométrique pour vous assurer qu'un couple de 75 à 110 pi-lb a été appliqué aux vis d'actionnement. Note: Pour réutiliser ou réinstaller après le retrait des têtes de rupture Auto-Tork ; serrez progressivement la tête hexagonale de 5/8" de la vis d'actionnement à 75 lb-pi. Bien que ce ne soit pas une exigence, il est toujours recommandé de revérifier le couple de serrage du boulon à tête en T avant le remblayage.



### La Ford Meter Box Company, Inc.

775 Manchester Avenue, PO Box 443, Wabash, Indiana, États-Unis 46992-0443  
Téléphone : 260-563-3171 FAX : 800-826-3487 FAX outre-mer : 260-563-0167  
[www.fordmeterbox.com](http://www.fordmeterbox.com)