

Série UFR1405 3"-8" - Instructions d'installation

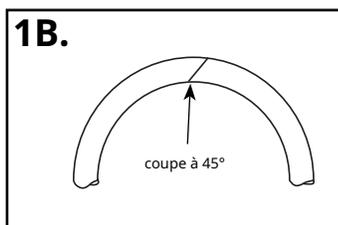
Presse-étoupe de retenue Split 1400 avec joint pour tuyau en fonte ductile pour les installations de tuyaux nouvelles ou existantes

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



1.

1. Nettoyez la douille et le tuyau existants. 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. Appliquez un adhésif cyanoacrylate instantané (Super Glue) sur la fente du joint après avoir placé le joint sur le tuyau avec l'extrémité conique vers la douille. Lubrifiez 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.



1B.



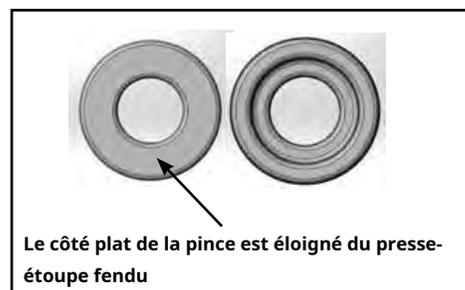
2.

2. Une fois la tuyauterie en place, placez les sections de presse-étoupe UFR1405 sur le tuyau avec l'extension de lèvres orientée vers la douille. Orientez la fente du presse-étoupe à 90° de la fente du joint, comme illustré à la figure 4B. Assemblez sans serrer les moitiés du presse-étoupe en serrant à la main les boulons à tête en T dans tous les trous pleins, et non dans les trous créés en connectant les moitiés du presse-étoupe.



3.

3. Assemblez les moitiés de manière à ce que le côté plat de la pince soit à l'extérieur de la moitié du presse-étoupe. Insérez les boulons à tête en T dans les colliers et serrez à la main.

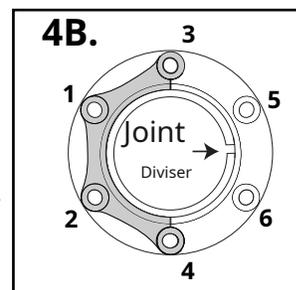


Le côté plat de la pince est éloigné du presse-étoupe fendu

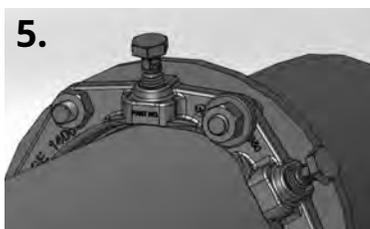


4.

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° 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 des boulons à tête en T au couple recommandé dans AWWA C111 (45-60 ft-lbs sur 3", 75-90 ft-lbs sur 4"-8" tailles) 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 à tous les points 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 recommandée et nécessaire pour garantir un couple correct.



4B.



5.

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.

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. De plus, bien que ce ne soit pas une exigence, il est toujours recommandé de vérifier le couple de serrage du boulon à tête en T avant le remblayage.