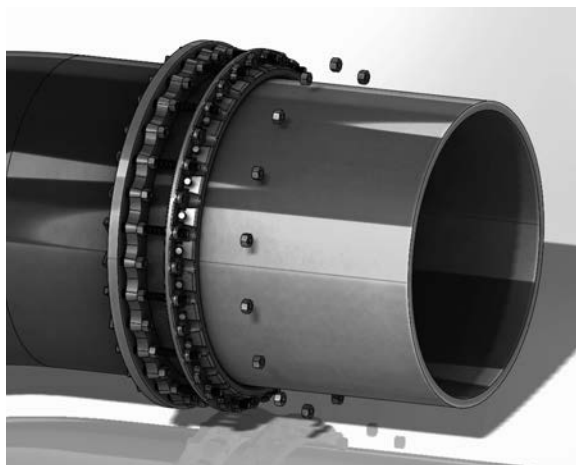
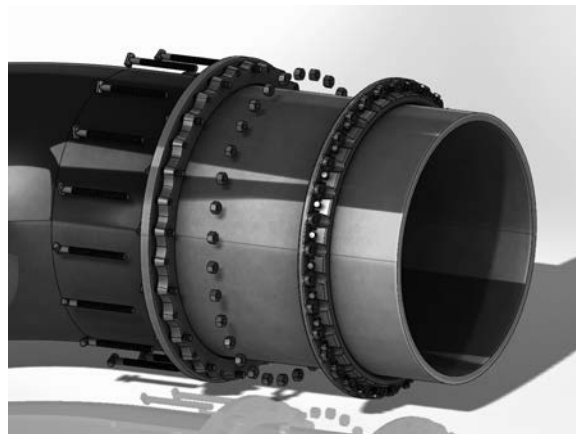


Instructions d'installation pour l'Uni-bride ® Série UFR1500 pour tuyau en PVC C900 de 42" et 48"

Consultez le site Web de Ford (www.fordmeterbox.com) pour plus d'informations et les instructions d'installation et les informations sur le produit les plus récentes.

1. Nettoyez la douille et le tuyau. Lubrifiez le joint et le tuyau avec un lubrifiant pour tuyau approuvé conforme à la norme AWWA C111. Placez le presse-étoupe UFR1500 sur le tuyau avec l'extension de lèvres vers l'extrémité lisse, suivi du presse-étoupe du joint mécanique (MJ) avec l'extension de lèvres vers l'extrémité lisse et enfin le joint avec le bord étroit du joint vers l'extrémité lisse. Appliquez de nouveau du lubrifiant si nécessaire.
2. Insérez le tuyau dans la douille et appuyez fermement et uniformément sur le joint dans l'évidement du joint. Gardez le joint droit et centré pendant l'assemblage. Par temps froid, il est préférable de réchauffer le joint approximativement à température ambiante pour faciliter le montage.
3. Poussez le presse-étoupe MJ vers la douille et centrez-le sur le tuyau avec la lèvre du presse-étoupe contre le joint. Insérez les boulons en T plus courts fournis dans tous les autres trous et serrez les écrous à la main en maintenant le presse-étoupe centré sur le tuyau. Bloquer et caler pour s'assurer que le presse-étoupe reste centré sur le tuyau. Insérez les boulons en T plus longs (une tige avec un écrou spécialement usiné et marqué peut être fournie à la place d'un boulon en T. Si c'est le cas, assemblez avec 2-3 filets au-delà de l'écrou et utilisez de la même manière que le t- boulon avec la partie usinée de l'écrou contre la douille MJ), dans les trous de boulon restants. Faites passer les écrous hexagonaux jusqu'au presse-étoupe MJ et serrez à la main. Déplacez l'anneau de retenue en position de sorte que les boulons en T plus longs passent à travers les trous de l'anneau de retenue. Insérez les écrous restants dans le boulon en T jusqu'à ce qu'ils entrent en contact avec le presse-étoupe UFR1500. Serrez jusqu'à ce que 2-3 filets dépassent l'extrémité de l'écrou. Régler la déviation après l'assemblage initial du joint mais avant de serrer les boulons au couple recommandé.



4. Serrez les écrous hexagonaux adjacents au presse-étoupe MJ au même couple recommandé dans AWWA C111 (120-150 pi-lb). Serrez de manière alternée (6h, 12h, 3h, 9h) en maintenant le même écart entre le presse-étoupe MJ et la face du récepteur MJ en tout point. 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. Un entraînement pied-de-biche sera nécessaire pour assurer un couple correct sur les longs boulons.
5. Équerrez et alignez le presse-étoupe UFR1500 avec la prise de tuyau veillez à ce que tous les écrous hexagonaux soient bien serrés contre le presse-étoupe UFR1500. Amener toutes les cales en contact avec la surface du tuyau en tournant tous les leviers de commande Auto-Tork vis dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elles soient serrées à la main.

6. Continuez à serrer les vis Auto-Tork en alternance jusqu'à ce que toutes les têtes soient dévissées. Si le dispositif de retenue est réutilisé, utilisez une clé dynamométrique pour vous assurer qu'un couple de 80 lb-pi a été appliqué aux vis d'actionnement.
7. Bien que ce ne soit pas une exigence, il est toujours recommandé de revérifier le couple du boulon en T avant de reboucher et/ou d'appliquer une pression d'eau.

