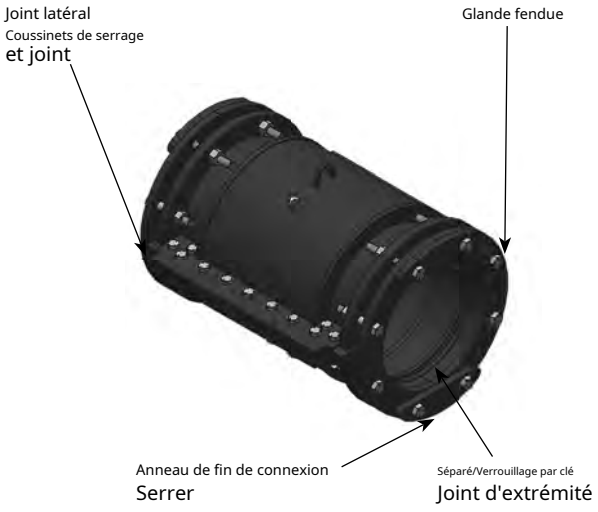
Accouplement fendu de joint mécanique (MJSC/MJBE) et instructions d'installation de l'encapsulation MJ Bell

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

1. Mesurez soigneusement le diamètre du tuyau pour vous assurer que le diamètre extérieur du tuyau se situe dans la plage de manchons désignée.

Retirez tout matériau lâche du tuyau bien au-delà des surfaces d'appui du joint. Assurez-vous que ces surfaces d'appui du joint sont exemptes de bosses, de méplats, de zones piquées ou de toute autre obstruction qui pourrait altérer l'étanchéité du joint. **Lubrifiez le tuyau sous et au-delà des surfaces d'appui du joint, des cavités du joint d'extrémité et des joints d'étanchéité fendus**avec un lubrifiant approuvé conforme à AWWA C111.





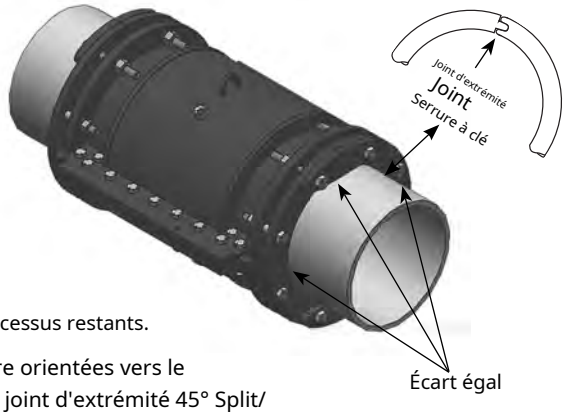
2. **Ne pas retirer, couper ou tailler les joints d'étanchéité latéraux carrés** qui sont attachés à la face des coussinets de serrage Side-Seal. S'il a été retiré/détaché, rattachez le joint d'étanchéité latéral à l'aide d'un adhésif de type « superglue » (cyanoacrylate) spécifié pour lier le caoutchouc au métal.

3. Positionnez et alignez les moitiés de manchon ensemble sur le tuyau. À l'aide des goupilles de guidage fournies pour un alignement correct, installez les boulons du joint latéral avec les rondelles et serrez les écrous jusqu'à ce qu'ils soient alignés avec les extrémités des boulons.

4. Si nécessaire, déplacez et/ou faites pivoter le manchon jusqu'à la position finale. Bloquez et calez le manchon pour vous assurer que les deux extrémités sont concentriques au tuyau.

5. Serrez les boulons du joint latéral à 20 lb-pi (en gardant les espaces entre les deux moitiés de manchon uniformes, d'un bout à l'autre et d'un côté à l'autre) en commençant par les boulons intérieurs et en progressant vers l'extérieur jusqu'aux boulons d'extrémité.

6. Lubrifiez légèrement le biseau des joints d'étanchéité d'extrémité Split/Key-Lock de l'accouplement et faites glisser les joints d'étanchéité d'extrémité Split/Key-Lock fermement et uniformément dans les cavités d'étanchéité d'extrémité avec le verrouillage à clé (coupe à 45°) tourné d'au moins un boulon. trou à l'écart d'un coussinet de serrage à joint latéral.



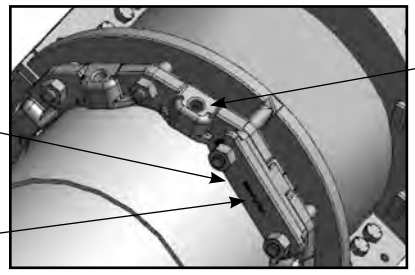
Évitez de faire tourner ou de faire glisser le manchon sur le tuyau tout au long des processus restants.

7. Placez les sections fendues du presse-étoupe sur le tuyau avec les extensions de lèvre orientées vers le manchon. Orientez/faites pivoter les fentes du presse-étoupe en les éloignant du joint d'extrémité 45° Split/Key-Lock<u>et</u> les coussinets de serrage latéraux.

Assemblez sans serrer les moitiés des presse-étoupes au manchon en serrant à la main les boulons les plus courts dans tous les trous pleins du manchon.

8a.**STYLE DE JOINT MÉCANIQUE (VOIR L'ÉTAPE 8b POUR LE STYLE DE PRESSE-ÉTOUPE FABRIQUÉ) :**

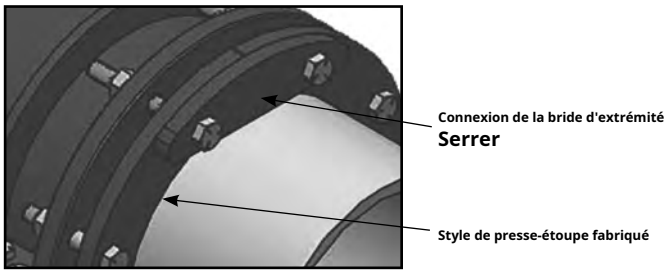
Connectez les moitiés de presse-étoupe de joint mécanique en positionnant la partie la plus longue de la pince de connexion tournée vers l'extérieur des moitiés de presse-étoupe à assembler. (Le texte « Uni-Flange » sur la pince de connexion ou le disque de connexion doit être orienté à l'opposé du presse-étoupe s'il est correctement installé.) Insérez les boulons à tête en T plus longs dans les pinces/disques de connexion et serrez à la main uniformément les écrous derrière le MJ du manchon. brides.**RETENUE DE TUYAU DISPONIBLE UNIQUEMENT LORSQU'ELLE EST FOURNIE AVEC DES VIS D'ACTIONNEMENT ET DES CALES DE RETENUE.**



Sur →

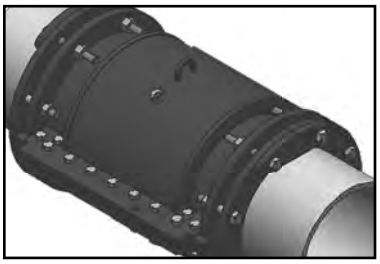
8b. **STYLE DE PRESSE-ÉTOUPE FABRIQUÉ : PAS DE RETENUE DE TUYAU DISPONIBLE**

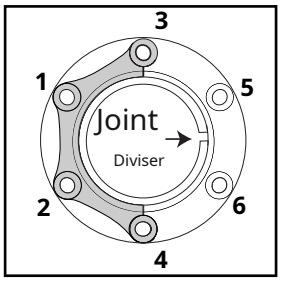
Connectez les moitiés de bride fendues en positionnant uniformément la pince de raccordement de bride d'extrémité à l'extérieur des moitiés de bride à assembler. Insérez les boulons de bride d'extrémité les plus longs à travers les colliers de raccordement et serrez uniformément à la main les écrous derrière les brides d'extrémité du manchon.



9. Assurez-vous que les sections du manchon et de la bague d'extrémité fendue sont concentriques sur le tuyau et par rapport au joint fendu/de verrouillage à clé.

10. Serrez les boulons de la bague d'extrémité à environ 20-30 lb-pi sur le côté à 180 degrés de la fente du joint à 45°. Serrez ensuite les boulons restants à environ 20-30 lb-pi en travaillant dans des directions alternées vers la fente dans le joint. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.





11. Serrez les boulons de serrage du joint latéral à 90 lb-pi en travaillant à l'intérieur/à l'extérieur en suivant deux fois le couple d'installation, en répétant la même séquence que celle expliquée à l'étape numéro 5.

12. Complétez le serrage de tous les boulons de la bague d'extrémité à 60 pi-lb de manière alternée (en commençant à 6 heures, 12 heures, 3 heures, 9 heures) en maintenant le même espace entre le presse-étoupe et la face de la manche. Resserrez tous les boulons de la bague d'extrémité pour vous assurer que le couple approprié est atteint. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.

13. Effectuez les vérifications suivantes :
    un. Les espaces entre les sections de manchon sont égaux d'un côté à l'autre et d'une extrémité à l'autre.
    b. Tous les boulons sont serrés au couple approprié.

14. Actionnez les cales de retenue (le cas échéant) en amenant toutes les cales en contact avec la surface du tuyau en tournant toutes les vis de commande Auto-Tork dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elles soient serrées à la main. Continuez à serrer les vis Auto-Tork en alternance avec une clé 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 75 à 110 lb-pi a été appliqué aux vis d'actionnement.

15. Pour de meilleurs résultats, revérifiez le couple de serrage du boulon du joint latéral du manchon et le couple du boulon de la bague d'extrémité avant le remblayage. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.

16. Testez toujours les fuites avant de remblayer.