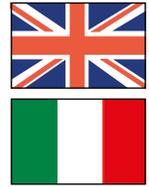


QuickFit



Couplings & Flange Adaptors • Bigiunti e giunti flangiati

INSTALLATION INSTRUCTIONS – GB
ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE – I



PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS



QuickFit Couplings

QuickFit couplings are supplied ready assembled and should not be dismantled.

Size range: 44.5 to 345.4mm OD. All sizes above 345.5mm OD are supplied unfitted and separate instructions apply (Form 2000).

1. Examine the pipe ends and ensure they are round, smooth, free from bulges, dents and score marks and within the specified tolerances for that material, e.g. for steel - BS534:1990:Section 14. Weld beads must be ground flush, maintaining correct surface profile. Ensure that pipe ends are free from scale, rust, or any loose debris or other surface defects that may affect coupling performance.
2. Check grade of gasket is suitable for conveyed medium.
3. Align pipe to be laid with pipe already in position, taking care that pipe ends are concentric, adjusting support or trench bed as necessary.
4. To aid installation, mark both pipe ends at a distance equal to or greater than half the overall assembled width of the coupling. Lubricate the accessible gasket faces with Viking Johnson Lubricant. Remove locating plug from sleeve (if lifted). Place coupling wholly on one pipe end.
5. Adjust setting gap between pipe ends as necessary (see setting gap table). Where locating plugs are used, setting gap should be increased by 10mm (3/8"). If in doubt contact Viking Johnson Technical Support.
6. Using marks made at step 4, slide the coupling to a central position over the pipe ends, re-inserting locating plug (if needed) and commence bolt-up.
7. Tighten diametrically opposed bolts giving the nuts one or two turns at a time to draw up the end rings evenly. The bolts must be thoroughly tightened to the figures given below, working around the coupling as many times as necessary. On completion, radial gap between pipe and coupling should be even all the way round. Rubber may be seen to extrude into the gap.
8. Ensure that the 'O' ring of the location plug (if lifted) is lubricated and seated correctly before final tightening of plug.

Bolt Torque Table

Bolt Size	Torque	
	lbf.ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65
M16	70 - 90	95 - 120

Setting Gap Table

Typical Pipe Diameter Range	Recommended Setting Gap	
	mm	inches
Sizes u.t.i. 50mm (2")	14	1/2
Sizes 65mm (2 1/2") u.t.i. 300mm (12")	19	3/4

Notes:

- A. Standard Viking Johnson Couplings **DO NOT PREVENT PIPE PULL OUT**. The user must ensure adequate external restraint to the pipework is provided. This is essential.
- B. When installing Viking Johnson Couplings on GRP pipe and certain AC pipes a reduced bolt torque is required - contact the Viking Johnson Marketing Department for further advice.

QuickFit Flange Adapters



QuickFit Flange Adapters are supplied ready assembled and should not be dismantled. All sizes above 345.5mm OD are supplied unfitted and separate instructions apply (Form 2001).

1. Examine the pipe ends and ensure they are round, smooth, free from bulges, dents and score marks and within the specified tolerances for that material, e.g. for steel - BS534:1990:Section 14. Weld beads must be ground flush, maintaining correct surface profile. Ensure that pipe ends are free from scale, rust, or any loose debris or other surface defects that may affect coupling performance.
2. Check grade of gasket is suitable for conveyed medium.
3. If the flange adapter has 'T' bolts between the main flange body and end ring ensure that their heads are correctly located in the recesses in the back of the flange face.
4. Place the flange adapter onto pipe end. Adjust the setting gap between pipe end and mating flange as necessary (see setting gap table). If in doubt contact the Viking Johnson Marketing Department. Ensure that the pipe end is concentric with the bore of the mating flange.
5. Fit flange gasket (Viking Johnson Recommend the use of an IBC gasket) and ensure it is concentric with flange connecting bolts. Bolt the flange adapter to the mating flange using standard bolting procedures.
6. Tighten diametrically opposed 'T' bolts/studs giving the nuts one or two turns at a time to draw up the end ring evenly. The nuts must be thoroughly tightened to achieve the bolt torque figures given below, working around the flange adapter as many times as necessary. On completion, radial gap between pipe and flange adapter end ring should be even all the way round. Rubber may be seen to extrude into the gap.

Stud/Bolt Torque Table		
Stud/Bolt Size	Torque	
	lbf.ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65

Setting Gap Table		
Typical Pipe Diameter Range	Setting Gap	
	mm	inches
Sizes DN40 (1½") u.t.i. DN300 (12")	19	¾

Notes:

- A. Standard Viking Johnson QuickFit Flange Adapters **DO NOT PREVENT PIPE PULL OUT**. Adequate external restraint to pipework is essential.
- B. When installing Viking Johnson QuickFit Flange Adapters on GRP pipe and certain AC pipes a reduced bolt torque is required - contact the Viking Johnson Marketing Department for further advice.



Bigiunti QuickFit

I bigiunti QuickFit sono forniti già assemblati e non devono essere smontati. Intervallo dimensioni: Da 44.5 a 345.4mm OD. Tutte le dimensioni al di sopra di 345.5mm OD vengono fornite non preassemblate; valgono istruzioni a parte (Form 2000).

1. Esaminare le estremità del tubo e assicurarsi che siano arrotondate, lisce, prive di rigonfiamenti, ammaccature e graffiature e che rientrino nelle tolleranze specificate per quel dato materiale, ad es. per l'acciaio - BS534:1990:Section 14. I cordoni di saldatura devono essere allineati, mantenendo un corretto profilo della superficie. Assicurarsi che le estremità dei tubi siano prive di incrostazioni, ruggine o detriti o di altri difetti superficiali che possano compromettere le prestazioni del bigiunto.
2. Verificare che la guarnizione sia di materiale idoneo per il fluido trasportato.
3. Allineare il tubo da posare con il tubo già in posizione, facendo attenzione che le estremità del tubo siano allineate, regolando il supporto o il fondo dello scavo, se necessario.
4. Per facilitare l'installazione, contrassegnare entrambe le estremità del tubo a una distanza uguale o superiore rispetto alla metà della lunghezza complessiva del bigiunto. Lubrificare i lati accessibili della guarnizione con il lubrificante. Rimuovere la spina di posizionamento dall'involucro (se sollevato). Posizionare il bigiunto interamente sull'estremità del tubo.
5. Regolare la distanza di montaggio tra le estremità del tubo se necessario (vedere la tabella delle distanze di montaggio). Dove vengono utilizzate le spine di posizionamento, la distanza di montaggio dovrebbe aumentare di 10mm (3/8"). In caso di dubbi, rivolgersi all'Ufficio tecnico Viking Johnson.
6. Usando i segni realizzati al passaggio 4, fare scorrere il bigiunto verso la posizione centrale sulle estremità del tubo, re-inserire la spina di posizionamento (se necessario) e iniziare a serrare i bulloni.
7. Serrare i bulloni diametralmente opposti dando ai dadi uno o due giri alla volta, accostando uniformemente le flange di estremità. I bulloni devono essere perfettamente serrati secondo i valori indicati sotto, lavorando attorno al bigiunto tante volte quanto necessario. Al termine, la distanza radiale tra il tubo e il bigiunto deve essere uniforme tutt'attorno. La gomma può essere vista fuoriuscire leggermente.
8. Assicurarsi che la flangia a 'O' della spina di posizionamento (se sollevata) sia lubrificata e collocata correttamente prima del serraggio finale della spina.

Tabella coppia di serraggio

Dimensione del bullone	Coppia	
	lbf.ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65
M16	70 - 90	95 - 120

Tabella delle distanze di montaggio

Intervallo diametro del tubo tipico	Distanze di montaggio raccomandate	
	mm	pollici
Dimensioni u.t.i. 50mm (2")	14	1/2
Dimensioni 65mm (2 1/2") u.t.i. 300mm (12")	19	3/4

Note:

- A. I bigiunti standard Viking Johnson NON IMPEDISCONO AL TUBO DI SFILARSI. L'utente deve assicurare la presenza di un adeguato ancoraggio esterno alla tubatura. Questo è essenziale.
- B. Quando si installano i bigiunti Viking Johnson su tubi in vetroresina (PRFV) e su alcuni tubi in cemento armato (CA) è richiesta una coppia di serraggio ridotta – Consultare l'Ufficio Marketing di Viking Johnson per ulteriori informazioni.

Giunti Flangiati QuickFit



I giunti flangiati QuickFit sono forniti già assemblati e non devono essere smontati. Tutte le dimensioni al di sopra di 345.5mm OD vengono fornite non preassemblate; valgono istruzioni a parte (Form 2001).

1. Esaminare le estremità del tubo e assicurarsi che siano arrotondate, lisce, prive di rigonfiamenti, ammaccature e graffiature e che rientrino nelle tolleranze specificate per quel dato materiale, ad es. per l'acciaio - BS534:1990:Section 14. I cordoni di saldatura devono essere allineati, mantenendo un corretto profilo della superficie. Assicurarsi che le estremità dei tubi siano prive di incrostazioni, ruggine o detriti o di altri difetti superficiali che possano compromettere le prestazioni del giunto.
2. Verificare che la guarnizione sia di materiale idoneo per il fluido trasportato.
3. Se il giunto flangiato dispone di bulloni a 'T' tra il corpo della flangia principale e la flangia di estremità, assicurarsi che le loro testate siano correttamente posizionate nelle rientranze sul retro della flangia.
4. Posizionare il giunto flangiato sull'estremità del tubo. Regolare la distanza di montaggio tra l'estremità del tubo e la flangia di accoppiamento se necessario (vedere la tabella delle distanze di montaggio). Per ulteriori informazioni, rivolgersi all'Ufficio Marketing di Viking Johnson. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia concentrica con il foro della controflangia.
5. Inserire la guarnizione della flangia (Viking Johnson raccomanda l'uso di una guarnizione IBC) e assicurarsi che sia concentrica con i bulloni di collegamento della flangia. Imbullonare il giunto flangiato alla controflangia usando le procedure di imbullonatura di flangia standard.
6. Serrare i bulloni a 'T' diametralmente opposti dando ai dadi uno o due giri alla volta, accostando uniformemente le flange di estremità. I dadi devono essere perfettamente serrati per ottenere la coppia di serraggio come da immagini sotto, lavorando attorno al giunto flangiato tante volte quanto necessario. Al termine, la distanza radiale tra il tubo e la flangia di estremità del giunto flangiato deve essere uniforme tutt'attorno. La gomma può essere vista fuoriuscire leggermente.

Tabella coppia borchia/bullone

Dimensione borchia/bullone	Coppia	
	lbf.ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65

Tabella delle distanze di montaggio

Intervallo diametro del tubo tipico	Distanza di montaggio	
	mm	pollici
Dimensioni DN40 (1½") u.t.i. DN300 (12")	19	¾

Note:

- A. I giunti flangiati QuickFit standard Viking Johnson NON IMPEDISCONO AL TUBO DI SFILARSI. È necessario provvedere a un adeguato ancoraggio esterno alla tubatura.
- B. Quando si installano i giunti flangiati QuickFit Viking Johnson su tubi in vetroresina (PRFV) e su alcuni tubi in cemento armato (CA) è richiesta una coppia di serraggio ridotta – Contattare l'Ufficio Marketing di Viking Johnson per ulteriori informazioni.

Every effort has been made to ensure that the information contained in this publication is accurate at the time of publishing. Crane Ltd assumes no responsibility or liability for typographical errors or omissions or for any misinterpretation of the information within the publication and reserves the right to change without notice.

È stato fatto ogni sforzo per garantire l'accuratezza delle informazioni contenute in questa pubblicazione all'atto della pubblicazione. Crane Ltd non si assume alcuna responsabilità per gli errori tipografici o le omissioni o per eventuali erronee interpretazioni delle informazioni presenti nella pubblicazione e si riserva il diritto di modifica senza preavviso.



ISO 14001 • EMS 51874



ISO 9001 • FM 00311



To visit our Video Library go to:

La nostra Video Library è disponibile all'indirizzo:
<http://www.youtube.com/user/CraneBSU>



46-48 WILBURY WAY
HITCHIN,
HERTFORDSHIRE
SG4 0UD. UK

TELEPHONE: +44 (0)1462 443322
FAX: +44 (0)1462 443311
EMAIL: info@vikingjohnson.com
www.vikingjohnson.com

DR9156_30_06_2017 REV02

PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS