

Generation UltraGrip

DN40 to DN600

- Couplings & Flange Adaptors
- Raccords & Adaptateurs à bride
- Uniones y Adaptadores de brida
- Kupplungen & Flanschadaptor
- Bigiunti e giunti flangiati
- Kopplingar och flänskopplingar
- Koblinger & flangeadapterer



GB – INSTALLATION INSTRUCTIONS



FR – NOTICE DE MONTAGE



ESP – INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN



D – MONTAGEANLEITUNG



I – ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE



SV – INSTALLATIONSANVISNINGAR



DA – INSTALLATIONSINSTRUKTIONER



PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS

CRANE

BUILDING SERVICES & UTILITIES



ULTRAGRIP COUPLING DN40 TO DN600

Pipe Materials, Insertion Depths and Bolt Diameters for UltraGrip Products

Table 1.

Nom Size	O.D. Range (mm)	Bolt Size	Recommended Bolt Torque (Nm)	Insertion Depth (mm)		Pressure Rating for Gas & Water*			
				T(min)	T(max)	Gripping Product		Flex Product	
						Gas	Water	Gas	Water
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar

NOTES

These instructions relate to the UltraGrip range of Couplings for use on the pipe materials noted in the table.

UltraGrip is supplied fully assembled for use as an end restraint (gripping) product and should not be dismantled prior to installation, unless it is to be used as a flexible (non gripping) product in which case the only components to be removed are the red grippers.

* Site test pressure = 1.5 times working pressure

Thick pipe coatings and protective wrappings must always be removed

Above ground exposed pipework is subject to both loads from the internal pressure and those from temperature changes / thermal expansion, which can be substantially higher than those from internal pressure and cannot always be safely determined. For this reason it is recommended that the use of UltraGrip be restricted to buried pipelines, valve chambers and above ground indoor applications not exposed to direct sunlight or excessive temperature changes (e.g. pump houses).

Table 2.

Pipe Materials	Gripping	Non-Gripping	Support Liner Required
Steel	✓	✓	
Ductile Iron	✓	✓	
Cast Iron	✓	✓	
PVC Class 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - all other classes	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE Barrier Pipe	N/A	N/A	N/A
Asbestos Cement		✓	

1. Check that pipe material and size are suitable for the UltraGrip Coupling. For PE always use a support liner, for PVC use a support liner when required (Ref Table 1).
2. Examine pipe ends and ensure that pipe surfaces are clean and free from score marks, scale, rust or any loose debris or other surface defect that may affect fitting performance. Weld beads must be ground flush, maintaining correct surface profile. Thick pipe coatings or wrappings must always be removed. UltraGrip must seat either on to the bare pipe surface or on a thin paint film.
3. Safe Handling Measures: When manoeuvring the product from packaging to pipe surface, please ensure that correct manual handling procedures are adopted. When mechanical lifting aids are required, ensure that the use of safe working practices is adopted and all lifting equipment is rated for the loads.
4. All UltraGrip couplings incorporate hygiene protective caps to prevent contamination. This must be removed prior to fitment (Fig 1).
5. Align pipe to be laid with pipe already in position, taking care that pipe ends are concentric, adjusting support or trench bed as necessary. The enhanced gasket technology employed does not require the use of any lubricant; therefore ensure no lubricant is applied.

Decide now what type of connection is required: GRIPPING or NON-GRIPPING:-

GRIPPING - When used as a gripping type (only for buried applications), the fitting must be installed as supplied, with the gripper strips in position (Fig.2 a). Check if all grippers are inserted correctly.

NON-GRIPPING - When used as a non-gripping type, the gripper strips have to be removed. Simply slide out the gripper strips (Fig.2 b). When installed as a flexible (non-gripping) product UltraGrip does not prevent pipe pull-out and adequate external restraint has to be provided.

6. To ensure correct installation, mark the minimum and maximum pipe insertion depths obtained from Table 1 around the full circumference of both pipe ends as shown in Fig.3. Align the pipes and centralise the UltraGrip Coupling over both pipe ends, ensuring that both pipes are inserted to a depth between T(min) and T(max) as shown in Fig.4.
7. Before tightening the UltraGrip bolts ensure that each bolt head is captivated securely. Tighten diametrically opposed fasteners, giving each nut one or two turns at a time to draw up the end ring evenly. All nuts are to be tightened up as many times as necessary to achieve the required bolt torque as defined in Table 1. On completion, there should be an even radial gap between pipe and end ring of the fitting with all of the T(max) line being visible and none of the T(min) line being visible. Repeat the exercise on both ends of the Coupling.

Fig. 1

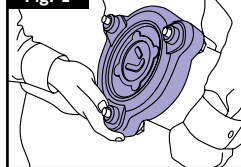


Fig. 2a

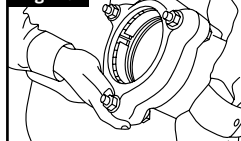


Fig. 2b

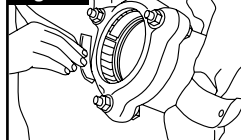


Fig. 3

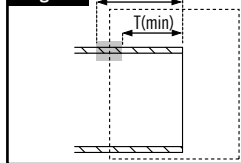
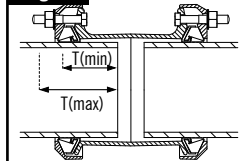


Fig. 4



On completion only T(max) line must be visible

ULTRAGRIP FLANGE ADAPTOR DN40 TO DN600

Pipe Materials, Insertion Depths and Bolt Diameters for UltraGrip Products

Table 3.

Nom Size	O.D. Range (mm)	Bolt Size	Recommended Bolt Torque (Nm)	Insertion Depth (mm)		Pressure Rating for Gas & Water*			
				T(min)	T(max)	Gripping Product		Flex Product	
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar

NOTES

These instructions relate to the UltraGrip range of Flange Adaptors for use on the pipe materials noted in the table.

UltraGrip is supplied fully assembled for use as an end restraint (gripping) product and should not be dismantled prior to installation, unless it is to be used as a flexible (non gripping) product in which case the only components to be removed are the red grippers.

* Site test pressure = 1.5 times working pressure

Thick pipe coatings and protective wrappings must always be removed

Above ground exposed pipework is subject to both loads from the internal pressure and those from temperature changes / thermal expansion, which can be substantially higher than those from internal pressure and cannot always be safely determined. For this reason it is recommended that the use of UltraGrip be restricted to buried pipelines, valve chambers and above ground indoor applications not exposed to direct sunlight or excessive temperature changes (e.g. pump houses).

Table 4.

Pipe Materials	Gripping	Non-Gripping	Support Liner Required
Steel	✓	✓	
Ductile Iron	✓	✓	
Cast Iron	✓	✓	
PVC Class 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - all other classes	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE Barrier Pipe	N/A	N/A	N/A
Asbestos Cement		✓	

1. Check that pipe material and size are suitable for the UltraGrip Flange Adaptor.

For PE always use a support liner, for PVC use a support liner when required (Ref Table 3).

2. Examine pipe end and ensure that pipe surface is clean and free from score marks, scale, rust or any loose debris or other surface defect that may affect fitting performance.

Weld beads must be ground flush, maintaining correct surface profile. Thick pipe coatings or wrappings must always be removed. UltraGrip must seat either on to the bare pipe surface or on a thin paint film.

3. Safe Handling Measures: When manoeuvring the product from packaging to pipe surface, please ensure that correct manual handling procedures are adopted. When mechanical lifting aids are required, ensure that the use of safe working practices is adopted and all lifting equipment is rated for the loads.

4. All UltraGrip couplings incorporate hygiene protective caps to prevent contamination.

This must be removed prior to fitment (Fig 1).

5. Align pipe to be laid with pipe already in position, taking care that pipe ends are concentric, adjusting support or trench bed as necessary. The enhanced gasket technology employed does not require the use of any lubricant; therefore ensure no lubricant is applied.

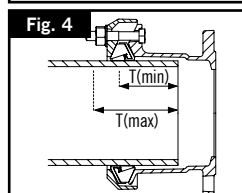
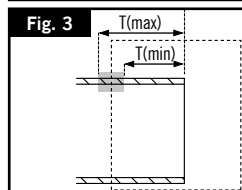
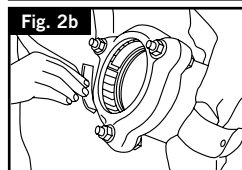
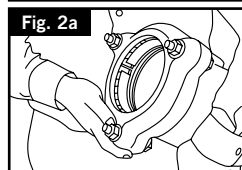
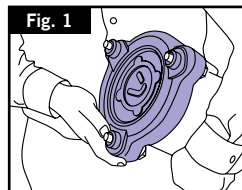
Decide now what type of connection is required: GRIPPING or NON-GRIPPING:-

GRIPPING - When used as a gripping type (only for buried applications), the fitting must be installed as supplied, with the gripper strips in position (Fig.2a). Check if all grippers are inserted correctly.

NON-GRIPPING - When used as a non-gripping type, the gripper strips have to be removed. Simply slide out the gripper strips (Fig.2b). When installed as a flexible (non-gripping) product UltraGrip does not prevent pipe pull-out and adequate external restraint has to be provided.

6. Slide the UltraGrip Flange Adaptor onto pipe end. Align the pipe and UltraGrip Flange Adaptor with mating flange, fit flange connecting gasket (Viking Johnson recommend using an IBC gasket for optimum sealing) and flange connecting bolts. Ensure pipe is inserted to a depth between T(min) and T(max) as shown in Fig.4 – adjust if necessary. Tighten flange connecting bolts using standard procedures.

7. Before tightening the UltraGrip bolts ensure that each bolt head is captivated securely in the slot hole. Tighten diametrically opposed fasteners, giving each nut one or two turns at a time to draw up the end ring evenly. All nuts are required to be tightened up as many times as necessary to achieve the required bolt torque (Ref Table 3). On completion, there should be an even radial gap between pipe and end ring of the fitting, with all of the T(max) line being visible and none of the T(min) line visible.

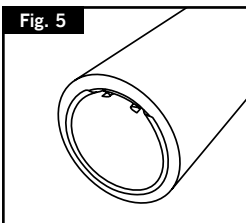
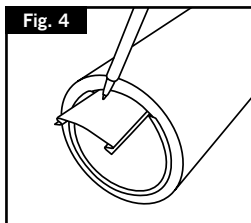
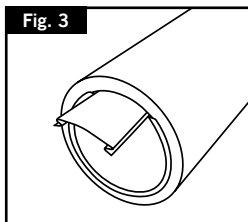
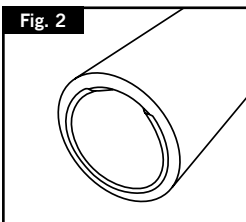
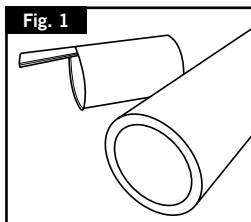


On completion only T(max) line must be visible



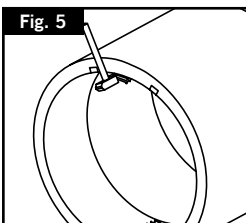
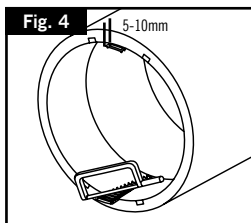
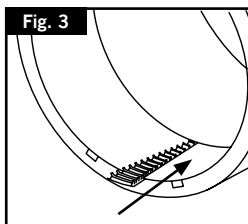
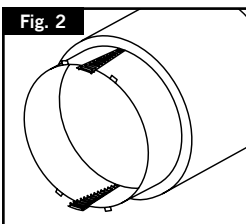
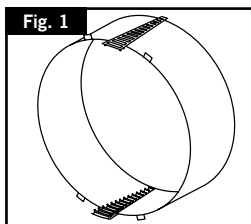


ULTRAGRIP STAINLESS STEEL SUPPORT LINERS FOR PE & PVC PIPE SIZES DN40 TO DN400



1. Check that the support liner and wedge are suitable for pipe OD and wall thickness.
2. Insert the liner body until the shoulder butts against the pipe end.
3. Insert the wedge until the body touches fully the pipe inside.
4. Mark the wedge 5-10mm from pipe surface. Remove wedge and cut off wedge at the mark.
5. Insert the wedge until face is equal to pipe surface.

SIZES 450MM & ABOVE



1. Check that the support liner and wedge assembly are suitable for pipe OD and wall thickness. (Liner specification details printed on wedge surface)
2. Offer the full assembly to the pipe, and insert until the shoulder tabs butt against the pipe end.
3. Slide each wedge evenly by hand into place, to the same distance, until the liner body makes contact with the inside pipe surface.
4. Mark both wedges 5-10mm from the pipe surface and cut to this line.
5. Very gently tap the wedges in place, evenly both sides, until the wedges are flush with the pipe surface.

RACCORD ULTRAGRIP DN40 À DN600

Matériaux des tuyaux, profondeur d'insertion et diamètres des boulons pour les manchons UltraGrip

Tableau 1.

Taille nominale	Dia. ext. Plage (mm)	Taille du boulon	Couple de serrage recommandé (Nm)	Profondeur d'insertion (mm)		Pression gaz et eau*			
				T (min)	T (max)	Produit verrouillé		Produit non verrouillé	
						Gaz	Eau	Gaz	Eau
40	043,5-063,5	M12	55-70	65	95	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
50	048,0-071,0	M12	55-70	65	110	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
65	063,0-083,7	M12	55-70	65	95	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
80	085,7-107,0	M12	55-70	65	110	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
100	107,2-133,2	M16	95-120	90	125	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
125	132,2-160,2	M16	95-120	90	125	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
150	158,2-192,2	M16	95-120	90	135	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
175	192,2-226,9	M16	95-120	125	165	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
200	218,1-256,0	M16	95-120	125	165	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
250	266,2-310,0	M16	95-120	125	165	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
300	315,0-356,0	M16	95-120	125	200	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
350	352,2-396,0	M16	95-120	125	200	5 bars	10 bars	5 bars	10 bars
400	398,2-442,0	M16	95-120	125	200	5 bars	10 bars	5 bars	10 bars
450	448,0-492,0	M16	95-120	135	215	-	10 bars	-	10 bars
500	498,0-552,0	M20	210-230	155	215	-	10 bars	-	10 bars
500	558,0-608,0	M20	210-230	155	215	-	10 bars	-	10 bars
600	604,0-648,0	M20	210-230	195	255	-	10 bars	-	10 bars
600	676,0-726,0	M20	210-230	195	255	-	10 bars	-	10 bars

REMARQUES

Cette notice concerne la gamme de raccords UltraGrip à utiliser avec les matériaux indiqués dans le tableau.

Les raccords UltraGrip sont fournis assemblés et prêts à être utilisés en tant que solution verrouillée (grips) à l'extrémité des tuyaux et ne doivent pas être démontés avant installation, sauf s'ils doivent être utilisés en tant que produits flexibles (solution non verrouillée), auquel cas les seuls composants pouvant être déposés sont les grips rigides.

* Pression de test sur site = 1,5 fois la pression de service

Les revêtements épais des tuyaux et les matériaux protecteurs doivent toujours être retirés préalablement.

Les tuyaux exposés aux conditions extérieures sont soumis à la fois aux pressions internes et aux contraintes des variations de température qui peuvent grandement excéder la pression interne et ne peuvent pas toujours être déterminées avec certitude. C'est pourquoi il est recommandé de limiter l'utilisation des raccords UltraGrip aux tuyaux enterrés, aux chambres de vannes et aux applications intérieures non exposées à la lumière solaire directe ni aux variations de température (stations de pompage, par exemple).

1. Vérifiez que le matériau et la taille du tuyau correspondent au raccord UltraGrip désiré. Dans le cas du PE, utilisez toujours un insert inox ; dans le cas du PVC, utilisez un insert s'il est requis (voir tableau 2).
2. Examinez les extrémités du tuyau et vérifiez que les surfaces sont propres et exemptes de rainures, éraflures, calamine, rouille ou débris et autres défauts risquant d'affecter la performance du raccord. Les cordons de soudure doivent être meulés pour maintenir un profil de surface correct. Les revêtements épais des tuyaux et les matériaux protecteurs doivent toujours être retirés préalablement. Les raccords UltraGrip doivent reposer sur la surface du tuyau nu ou sur la surface recouverte d'une fine couche de peinture.
3. Mesures de précaution pour la manipulation : Lorsque vous sortez le raccord de son emballage pour l'installer le long du tuyau, assurez-vous de respecter les procédures de manipulation correctes. Lorsqu'un levage mécanique est requis, bien s'assurer des règles de sécurité et la bonne correspondance entre le matériel de levage et la charge à soulever.
4. Tous les raccords UltraGrip intègrent des obturateurs (bouchons de protection) destinés à prévenir toute contamination. Ils doivent être retirés avant la pose (Fig. 1).
5. Alignez le tuyau à poser sur le tuyau déjà en place en prenant soin que les extrémités des tuyaux soient concentriques, et ajustez le supportage (par ex. tasseaux pour aligner) dans la tranchée, le cas échéant. La technologie de joint d'étanchéité exclusive ne requiert aucun lubrifiant ; par conséquent, n'appliquez ni lubrifiant ni graisse.

Décidez maintenant du type de raccordement requis : AVEC VERROUILLAGE ou SANS VERROUILLAGE

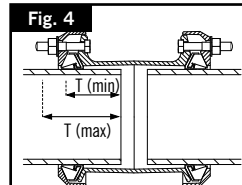
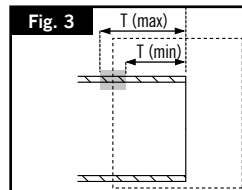
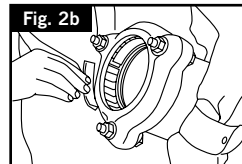
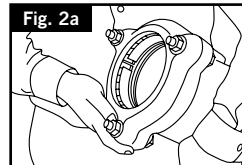
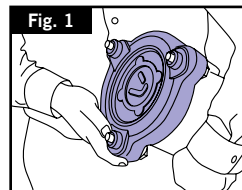
AVEC VERROUILLAGE - Lorsque le raccord est utilisé avec grips (principalement pour les applications enterrées), le raccord doit être installé comme fourni, avec les grips en place (Fig. 2a). Vérifiez que les ancrages ou grips sont insérés correctement.

SANS VERROUILLAGE - Lorsque le raccord est utilisé sans grips, les bandes de grips doivent être retirées. Faites les glisser hors de leur support (Fig. 2b). Installé en tant que raccord souple (sans ancrage), un manchon UltraGrip ne prévient pas le déboîtement du tuyau, et une retenue externe adéquate doit donc être prévue.

6. Pour assurer une installation correcte, marquez les profondeurs d'insertion minimum et maximum du tuyau sur toute la circonférence de chaque extrémité à l'aide du Tableau 1, comme indiqué à la Fig. 3. Alignez les tuyaux et centrez le raccord UltraGrip sur les deux extrémités de tuyaux, en vérifiant que les deux tuyaux sont insérés à une profondeur comprise entre les valeurs T (min) et T (max), comme indiqué à la Fig. 4.
7. Avant de serrer les boulons UltraGrip, vérifiez que chaque tête de boulon est fermement en place. Serrez les fixations diamétralement opposées en effectuant un ou deux tours par boulon afin de serrer uniformément la contre-bride. Tous les écrous doivent être serrés aussi souvent que nécessaire pour obtenir le couple requis et défini au Tableau 1. Une fois l'opération terminée, un écart radial devrait être observé entre le tuyau et la contre-bride du raccord, toute la ligne T (max) devrait être visible et la ligne T (min) devrait être entièrement recouverte (invisible). Recommencez cette opération aux deux extrémités du raccord.

Tableau 2.

Matériau du tuyau	Avec verrouillage	Sans verrouillage	Insert inox requis
Acier	✓	✓	
Fonte ductile	✓	✓	
Fonte	✓	✓	
PVC Classe PN16 et supérieur	✓	✓	
PVC - Classe PN 10 et inférieur	✓	✓	✓
PE80 et PE100	✓		✓
Tuyau avec revêtement en PE	N/A	N/A	N/A
Fibrociment et PRV		✓	



Une fois l'opération terminée, seule la ligne T (max) doit être visible





ADAPTATEUR À BRIDE ULTRAGRIP DN40 À DN600

Matériaux des tuyaux, profondeur d'insertion et diamètres des boulons pour les adaptateurs UltraGrip

Tableau 3.

Taille nominale	Dia. ext. Plage (mm)	Taille du boulon	Couple de serrage recommandé (Nm)	Profondeur d'insertion (mm)		Pression gaz et eau*			
				T (min)	T (max)	Gaz	Eau	Gaz	Eau
40	043,5-063,5	M12	55-70	65	110	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
50	048,0-071,0	M12	55-70	65	110	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
65	063,0-083,7	M12	55-70	65	110	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
80	085,7-107,0	M12	55-70	65	110	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
100	107,2-133,2	M16	95-120	90	125	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
125	132,2-160,2	M16	95-120	90	135	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
150	158,2-192,2	M16	95-120	90	125	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
175	192,2-226,9	M16	95-120	125	165	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
200	218,1-256,0	M16	95-120	125	165	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
250	266,2-310,0	M16	95-120	125	165	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
300	315,0-356,0	M16	95-120	125	200	5 bars	16 bars	5 bars	16 bars
350	352,2-396,0	M16	95-120	125	200	5 bars	10 bars	5 bars	10 bars
400	398,2-442,0	M16	95-120	125	200	5 bars	10 bars	5 bars	10 bars
450	448,0-492,0	M16	95-120	135	215	-	10 bars	-	10 bars
500	498,0-552,0	M20	210-230	155	215	-	10 bars	-	10 bars
550	558,0-608,0	M20	210-230	155	215	-	10 bars	-	10 bars
600	604,0-648,0	M20	210-230	195	255	-	10 bars	-	10 bars
600	676,0-726,0	M20	210-230	195	255	-	10 bars	-	10 bars

REMARQUES

Cette notice concerne la gamme d'adaptateurs à bride UltraGrip à utiliser sur les matériaux de tuyaux indiqués dans le tableau. Les raccords UltraGrip sont fournis assemblés et prêts à être utilisés en tant que solution verrouillée (grips) à l'extrémité des tuyaux et ne doivent pas être démontés avant installation, sauf s'ils doivent être utilisés en tant que produits flexibles (solution non verrouillée), auquel cas les seuls composants pouvant être déposés sont les grips rouges.

* Pression de test sur site = 1,5 fois la pression de service

Les revêtements épais des tuyaux et les matériaux protecteurs doivent toujours être retirés préalablement.

Les tuyaux exposés aux conditions extérieures sont soumis à la fois aux pressions internes et aux contraintes des variations de température qui peuvent grandement excéder la pression interne et ne peuvent pas toujours être déterminées avec certitude. C'est pourquoi il est recommandé de limiter l'utilisation des raccords UltraGrip aux tuyaux enterrés, aux chambres de vannes et aux applications intérieures non exposées à la lumière solaire directe ni aux variations de température (stations de pompage, par exemple).

1. Vérifiez que le matériau et la taille du tuyau correspondent à l'adaptateur à bride UltraGrip désiré. Dans le cas du PE, utilisez toujours un insert inox ; dans le cas du PVC, utilisez un insert s'il est requis (voir tableau 4).
2. Examinez le tuyau et vérifiez que sa surface est propre et exempte de rainures, éraflures, calamine, rouille ou débris et autres défauts risquant d'affecter la performance du dispositif. Les cordons de soudure doivent être meulés pour maintenir un profil de surface correct. Les revêtements épais des tuyaux et les matériaux protecteurs doivent toujours être retirés préalablement. Les adaptateurs de brides UltraGrip doivent reposer sur la surface du tuyau nu ou sur la surface recouverte d'une fine couche de peinture.
3. Mesures de précaution pour la manipulation : Lorsque vous sortez le produit de son emballage pour le monter sur la surface du tuyau, assurez-vous d'appliquer les procédures de manipulation correctes. Lorsqu'un levage mécanique est requis, vérifiez l'application des mesures de sécurité et la bonne correspondance entre le matériel de levage et la charge à soulever.
4. Tous les raccords UltraGrip intègrent des obturateurs (bouchons de protection) destinés à prévenir toute contamination. Ils doivent être retirés avant la pose (Fig. 1).
5. Alignez le tuyau à poser sur le tuyau déjà en place en prenant soin que les extrémités des tuyaux soient concentriques, et ajustez le supportage (par ex. tasseaux pour aligner) dans la tranchée, le cas échéant. La technologie de joint d'étanchéité exclusive ne requiert aucun lubrifiant ; par conséquent, n'appliquez ni lubrifiant ni graisse.

Décidez maintenant du type de raccordement requis : AVEC VERROUILLAGE ou SANS VERROUILLAGE

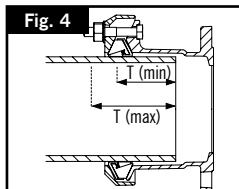
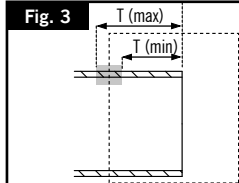
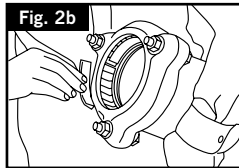
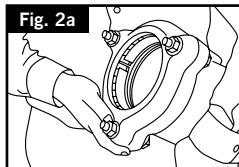
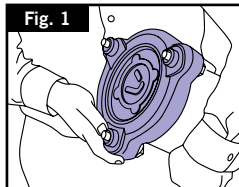
AVEC VERROUILLAGE - Lorsque le dispositif est utilisé avec ancrage (principalement pour les applications enterrées), le raccord doit être installé comme fourni, avec les bandes d'ancrage en place (Fig. 2a). Vérifiez que les grips sont insérés correctement.

SANS VERROUILLAGE - Lorsque le dispositif est utilisé sans ancrage, les bandes doivent être retirées. Faites les glisser hors de leur support (Fig. 2b). Installé en tant que raccord souple (sans grips), un raccord UltraGrip ne prévient pas le débatement du tuyau, et une retenue externe adéquate doit donc être prévue.

6. Faites glisser l'adaptateur à bride UltraGrip sur l'extrémité du tuyau. Alignez le tuyau et l'adaptateur à bride UltraGrip sur la bride de raccordement, posez le joint de bride (Viking Johnson recommande l'utilisation d'un joint IBC pour une étanchéité optimale) et les boulons de raccordement de la bride. Vérifiez que le tuyau est inséré à une profondeur comprise entre les valeurs T (min) et T (max), comme indiqué à la Fig. 4. Procédez aux ajustements nécessaires, le cas échéant. Serrez les boulons de fixation de la bride selon les procédures standard.
7. Avant de serrer les boulons UltraGrip, vérifiez que chaque tête de boulon est fermement insérée dans le trou pratiqué dans la fente. Serrez les fixations diamétralement opposées en effectuant un ou deux tours par boulon afin de serrer uniformément la contre-bride. Tous les écrous doivent être serrés aussi souvent que nécessaire, pour obtenir le couple requis (voir Tableau 3). Une fois l'opération terminée, un écart radial devrait être observé entre le tuyau et la contre-bride du raccord, toute la ligne T (max) devrait être visible et la ligne T (min) devrait être entièrement recouverte (invisible).

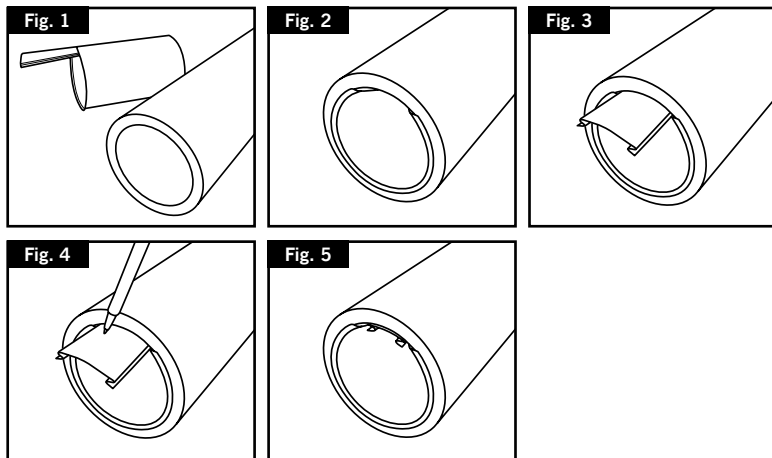
Tableau 4.

Matériau du tuyau	Avec verrouillage	Sans verrouillage	Insert inox requis
Acier	✓	✓	
Fonte ductile	✓	✓	
Fonte	✓	✓	
PVC Classe PN16 et supérieur	✓	✓	
PVC Classe PN10 et inférieur	✓	✓	✓
PE80 et PE100	✓		✓
Tuyau avec revêtement en PE	N/A	N/A	N/A
Fibrociment et PRV		✓	



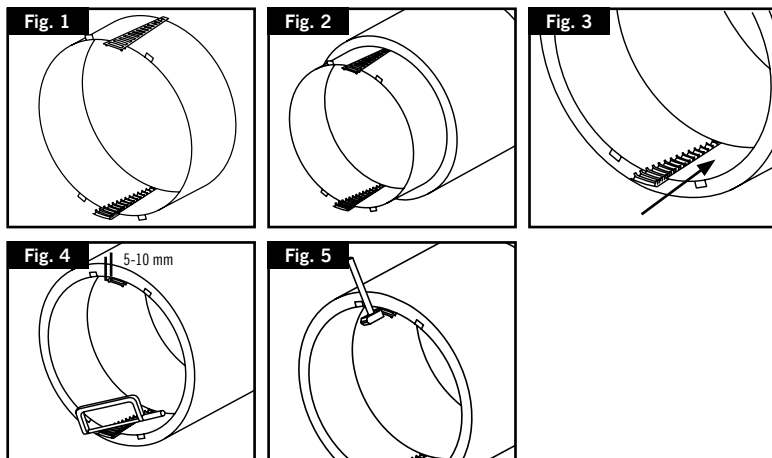
Une fois l'opération terminée, seule la ligne T (max) doit être visible

INSERTS DE RENFORT EN ACIER INOXYDABLE ULTRAGRIP POUR TUYAUX EN PE ET PVC DN40 À DN400



1. Vérifiez que l'insert et la cale conviennent bien au diamètre extérieur et à l'épaisseur de paroi du tuyau.
2. Insérez l'insert jusqu'à la mise en butée de son épaulement contre l'extrémité du tuyau.
3. Insérez la cale jusqu'à ce que le corps touche entièrement l'intérieur du tuyau.
4. Marquez la cale à 5-10 mm de la surface du tuyau. Retirez la cale et coupez-la au niveau de la marque.
5. Insérez la cale jusqu'à ce que la face soit égale à la surface du tuyau.

TAILLES DE 450 MM ET PLUS



1. Vérifiez que l'ensemble formé par l'insert et la cale convient au diamètre extérieur et à l'épaisseur de paroi du tuyau. (Les spécifications de l'insert sont imprimées sur la surface de la cale.)
2. Positionnez l'ensemble complet sur le tuyau et insérez-le jusqu'à la mise en butée de son épaulement contre l'extrémité du tuyau.
3. Insérez chaque cale uniformément à la main pour la placer à distance égale, jusqu'à ce que le corps de l'insert entre en contact avec la surface intérieure du tuyau.
4. Marquez les deux cales à 5-10 mm de la surface du tuyau, et coupez selon cette ligne.
5. Très doucement, placez les cales à l'aide d'un maillet, en frappant uniformément des deux côtés, jusqu'à ce que les cales épousent parfaitement la surface interne du tuyau.

ACOPLE ULTRAGRIP DN40 a DN600

Materiales de tuberías, profundidades de inserción y diámetros de pernos para los productos UltraGrip

Tabla 1.

Tamaño nominal	Intervalo diám. ext. (mm)	Tamaño de perno	Par de apriete recomendado (Nm)	Profundidad de inserción (mm)		Presión nominal para gas y agua*			
				T (mín.)	T (máx.)	Producto de agarre		Producto flexible	
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	95	Gas	Agua	Gas	Agua
50	048-071	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
65	063-083.7	M12	55-70	65	95	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
80	085.7-107	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	135	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
200	218.1-256	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
250	266.2-310	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
300	315-356	M16	95-120	125	200	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
350	352.2-396	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
400	398.2-442	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
450	448-492	M16	95-120	135	215	-	10 bar	-	10 bar
500	498-552	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
500	558-608	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
600	604-648	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar
600	676-726	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar

NOTAS

Estas instrucciones se refieren a la gama UltraGrip de acoples para uso con los materiales de tuberías que se indican en la tabla.

UltraGrip viene ya ensamblado para utilizar como producto de retención de cargas finales (con agarre) y no debe desmontarse antes de su instalación, a menos que se vaya a utilizar como producto flexible (sin agarre), en cuyo caso los únicos componentes que se deben desmontar son las bandas de agarre rojas.

* Presión de prueba in situ = 1,5 veces la presión de trabajo

Deben retirarse siempre los revestimientos y envolturas protectoras gruesos de las tuberías.

Las tuberías no soterradas se ven sometidas tanto a las cargas que supone la presión interna como a las procedentes los cambios de temperatura/ expansión térmica, que pueden ser considerablemente superiores a las de la presión interna y no siempre pueden determinarse con exactitud. Por este motivo, recomendamos restringir el uso de UltraGrip a tuberías soterradas, cámaras de válvulas y aplicaciones internas de superficie, donde no estén expuestas a la luz del sol directa ni a cambios drásticos de temperatura (por ejemplo, en estaciones de bombeo).

1. Compruebe que el material de la tubería y el tamaño sean aptos para utilizar con el adaptador UltraGrip. Con PE se debe utilizar siempre un casquillo interno; con PVC, utilizar casquillo interno cuando sea necesario (consultar la Tabla 1).
2. Examine los extremos de la tubería y asegúrese de que las superficies de la tubería estén limpias y si arañazos, escamas, óxido ni ningún tipo de residuo suelto o cualquier otro defecto que pueda afectar al rendimiento del conector. Los rebordes de soldadura deben estar limados al ras, manteniendo el correcto perfil de la superficie. Deben retirarse siempre los revestimientos o envolturas gruesos de las tuberías. UltraGrip debe asentarse directamente sobre la tubería sin recubrimiento, o sobre una capa fina de pintura.
3. Medidas para una manipulación segura: A la hora de trasladar el producto de su embalaje a la superficie del tubo, asegúrese de adoptar los procedimientos de manipulación manual correctos. Cuando sea necesario utilizar dispositivos mecánicos de elevación, asegúrese de que se adopten prácticas de trabajo seguras y de que la capacidad nominal del equipo sea la adecuada para la carga concreta.
4. Todos los acoples UltraGrip vienen con tapas de protección higiénicas para evitar su contaminación, que deberán retirarse antes de su instalación (Fig. 1).
5. Alinee la tubería por tender con la tubería ya tendida, asegurándose de que los extremos de las tuberías queden concéntricos, ajustando el soporte o el lecho de la zanja según sea necesario. La tecnología avanzada de la junta no necesita lubricante; por lo tanto, asegúrese de que no se aplique ningún lubricante. Decida ahora qué tipo de conexión hace falta: CON AGARRE o SIN AGARRE:

CON AGARRE: Cuando se utiliza como producto de agarre (solo en aplicaciones soterradas), el conector debe instalarse tal y como se suministra, con las bandas de agarre en su sitio (Fig. 2a). Compruebe que todas las bandas de agarre estén insertadas correctamente.

SIN AGARRE: Cuando se utiliza como producto sin agarre, habrá que retirar las bandas de agarre. Para ello, basta con sacar las bandas de agarre (Fig. 2b). Cuando se instala como producto flexible (sin agarre), UltraGrip no evita que se salgan las tuberías y se deberá proporcionar un método externo de contención apropiado.

6. Para garantizar una instalación correcta, marque las profundidades de inserción mínima y máxima de la Tabla 1 en torno a los dos extremos de la tubería, como muestra la Fig. 3. Alinee las tuberías y coloque el adaptador UltraGrip en el centro de ambos extremos de tubería, asegurándose de que ambas tuberías queden insertadas hasta una profundidad comprendida entre T (mín.) y T (máx.), como indica la Figura 4.
7. Antes de apretar los pernos UltraGrip, asegúrese de que la cabeza de cada perno quede totalmente dentro de la ranura. Apriete los pernos diametralmente opuestos dando una o dos vueltas a cada tuerca antes de pasar a la siguiente; de esta forma fijará el anillo extremo uniformemente. Habrá que apretar todas las tuercas tantas veces como sea necesario hasta alcanzar el par de apriete indicado en la Tabla 1. Una vez finalizado el apriete, deberá quedar una separación radial entre la tubería y el anillo extremo del conector, con toda la línea T (máx.) visible, y la línea T (mín.) no visible en absoluto. Repita esta operación en ambos extremos del acople.

Tabla 2.

Materiales de tuberías	Con agarre	Sin agarre	Hace falta casquillo interno
Acero	✓	✓	
Hierro dúctil	✓	✓	
Hierro fundido	✓	✓	
PVC clase 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - todas las demás clases	✓	✓	✓
PE80 y PE100	✓	✓	✓
Tuberías de barrera de PE	No procede	No procede	No procede
Asbesto-cemento		✓	

Fig. 1

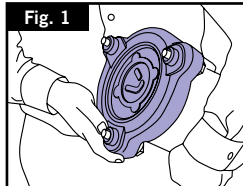


Fig. 2a

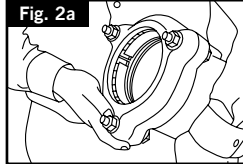


Fig. 2b

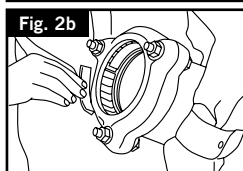


Fig. 3

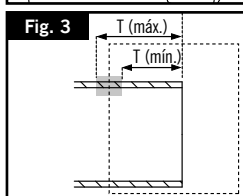
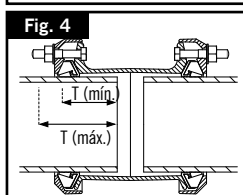


Fig. 4



Al finalizar solo deberá quedar visible la línea T (máx.)

ADAPTADOR DE BRIDA ULTRAGRIP DN40 a DN600

Materiales de tuberías, profundidades de inserción y diámetros de pernos para los productos UltraGrip

Tabla 3.

Tamaño nominal	Intervalo diam. ext. (mm)	Tamaño de perno	Par de apriete recomendado (Nm)	Profundidad de inserción (mm)		Presión nominal para gas y agua*			
				T (mín.)	T (máx.)	Producto de agarre		Producto flexible	
						Gas	Agua	Gas	Agua
40	043,5-063,5	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
50	048-071	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
65	063-083,7	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
80	085,7-107	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
100	107,2-133,2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
125	132,2-160,2	M16	95-120	90	135	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
150	158,2-192,2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
175	192,2-226,9	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
200	218,1-256	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
250	266,2-310	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
300	315-356	M16	95-120	125	200	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
350	352,2-396	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
400	398,2-442	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
450	448-492	M16	95-120	135	215	-	10 bar	-	10 bar
500	498-552	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
500	558-608	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
600	604-648	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar
600	676-726	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar

NOTAS

Estas instrucciones se refieren a la gama UltraGrip de adaptadores de brida para uso con los materiales de tuberías que se indican en la tabla. UltraGrip viene ya ensamblado para utilizar como producto de retención de cargas finales (con agarre) y no debe desmontarse antes de su instalación, a menos que se vaya a utilizar como producto flexible (sin agarre), en cuyo caso los únicos componentes que se deben desmontar son las bandas de agarre rojas.

* Presión de prueba in situ = 1,5 veces la presión de trabajo
Deben retirarse siempre los revestimientos y envolturas protectoras gruesos de las tuberías.

Las tuberías no soterradas se ven sometidas tanto a las cargas que supone la presión interna como a las procedentes los cambios de temperatura/ expansión térmica, que pueden ser considerablemente superiores a las de la presión interna y no siempre pueden determinarse con exactitud. Por este motivo, recomendamos restringir el uso de UltraGrip a tuberías soterradas, cámaras de válvulas y aplicaciones internas de superficie, donde no estén expuestas a la luz del sol directa ni a cambios drásticos de temperatura (por ejemplo, en estaciones de bombeo).

1. Compruebe que el material de la tubería y el tamaño sean aptos para utilizar con el adaptador de brida UltraGrip. Con PE se debe utilizar siempre un casquillo interno; con PVC, utilizar casquillo interno cuando sea necesario (consultar la Tabla 3).
2. Examine el extremo de la tubería y asegurese de que la superficie de la tubería esté limpia y si arañazos, escamas, óxido ni ningún tipo de residuo suelto o cualquier otro defecto que pueda afectar al rendimiento del conector. Los rebordes de soldadura deben estar limados al ras, manteniendo el correcto perfil de la superficie. Deben retirarse siempre los revestimientos o envolturas gruesos de las tuberías. UltraGrip debe asentarse directamente sobre la tubería sin recubrimiento, o sobre una capa fina de pintura.
3. Medidas para una manipulación segura: A la hora de trasladar el producto de su embalaje a la superficie del tubo, asegúrese de adoptar los procedimientos de manipulación manual correctos. Cuando sea necesario utilizar dispositivos mecánicos de elevación, asegúrese de que se adopten prácticas de trabajo seguras y de que la capacidad nominal del equipo sea la adecuada para la carga concreta.
4. Todos los acoples UltraGrip vienen con tapas de protección higiénicas para evitar su contaminación, que deberán retirarse antes de su instalación (Fig. 1).
5. Alinee la tubería por tender con la tubería ya tendida, asegurándose de que los extremos de las tuberías queden concéntricos, ajustando el soporte o el lecho de la zanja según sea necesario. La tecnología avanzada de la junta no necesita lubricante; por lo tanto, asegúrese de que no se aplique ningún lubricante. Decida ahora qué tipo de conexión hace falta: CON AGARRE o SIN AGARRE:

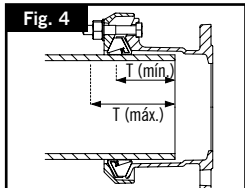
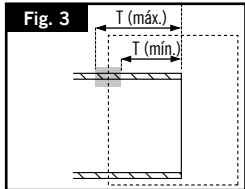
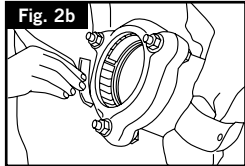
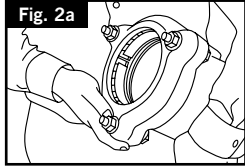
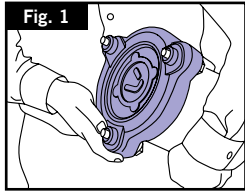
CON AGARRE: Cuando se utiliza como producto de agarre (solo en aplicaciones soterradas), el conector debe instalarse tal y como se suministra, con las bandas de agarre en su sitio (Fig. 2a). Compruebe que todos los anillos de agarre estén insertados correctamente.

SIN AGARRE: Cuando se utiliza como producto sin agarre, habrá que retirar las bandas de agarre. Para ello, basta con sacar las bandas de agarre (Fig. 2b). Cuando se instala como producto flexible (sin agarre), UltraGrip no evita que se salgan las tuberías y se deberá proporcionar un método externo de contención apropiado.

6. Meta el extremo de la tubería en el adaptador de brida UltraGrip. Alinee la tubería y el adaptador de brida UltraGrip con la brida de acoplamiento, e instale la junta de conexión de la brida (Viking Johnson recomienda utilizar una junta IBC para obtener un sellado óptimo) y los pernos de conexión de la brida. Asegúrese de insertar el tubo hasta una profundidad comprendida entre T (mín.) y T (máx.), como indica la figura 4; ajustar si es necesario. Apriete los pernos de conexión de la brida con el procedimiento habitual.
7. Antes de apretar los pernos UltraGrip, asegúrese de que la cabeza de cada perno quede totalmente dentro de la ranura correspondiente. Apriete los pernos diametralmente opuestos dando una o dos vueltas a cada tuerca antes de pasar a la siguiente; de esta forma fijará el anillo extremo uniformemente. Habrá que apretar todas las tuercas tantas veces como sea necesario hasta alcanzar el par de apriete deseado (consultar la Tabla 3). Una vez finalizado el apriete, deberá quedar una separación radial entre la tubería y el anillo extremo del conector, con toda la línea T (máx.) visible, y la línea T (mín.) no visible en absoluto.

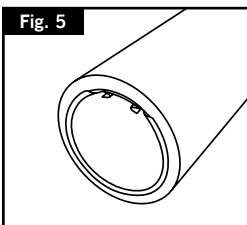
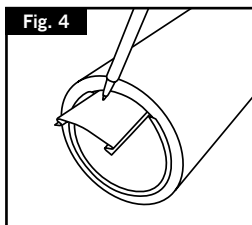
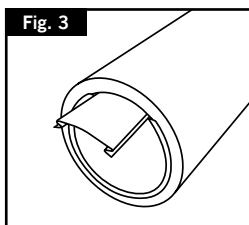
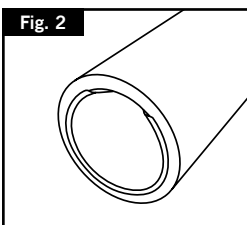
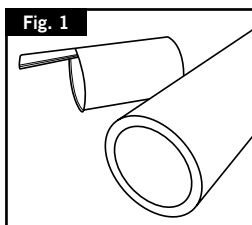
Tabla 4.

Materiales de tuberías	Con agarre	Sin agarre	Hace falta casquillo interno
Acero	✓	✓	
Hierro dúctil	✓	✓	
Hierro fundido	✓	✓	
PVC clase 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - todas las demás clases	✓	✓	✓
PE80 y PE100	✓	✓	✓
Tuberías de barrera de PE	No procede	No procede	No procede
Asbesto-cemento		✓	



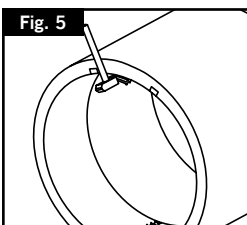
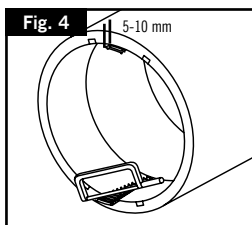
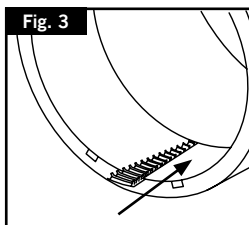
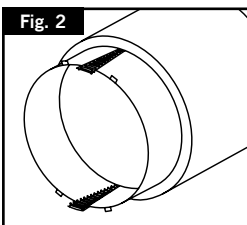
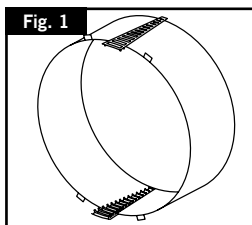
Al finalizar solo deberá quedar visible la línea T (máx.)

CASQUILLOS INTERNOS ULTRAGRIP DE ACERO INOXIDABLE PARA TUBERÍAS DE PE Y PVC DE TAMAÑOS ENTRE DN40 Y DN400



1. Compruebe que el casquillo interno y la cuña sean adecuados para el diámetro externo y el espesor de la pared de la tubería.
2. Inserte el cuerpo del casquillo hasta que la pestaña quede contra la pared de la tubería.
3. Inserte la cuña hasta que el cuerpo haga contacto total con el interior de la tubería.
4. Marque la cuña unos a 5-10 mm de la superficie de la tubería. Retire la cuña y córtela por la marca.
5. Inserte la cuña hasta que la cara sea igual a la superficie de la tubería.

TAMAÑOS 450 MM Y SUPERIORES



1. Compruebe que el conjunto del casquillo interno y la cuña sea adecuado para el diámetro externo y el espesor de la pared de la tubería. (Las especificaciones del casquillo están impresas en la superficie de la cuña).
2. Acerque el conjunto entero a la tubería e insértelo hasta que las pestañas toquen el extremo del tubo.
3. Ponga en su sitio cada cuña con la mano de forma uniforme y a la misma distancia, hasta que el cuerpo del casquillo haga contacto con la superficie interna de la tubería.
4. Marque las dos cuñas a 5-10 mm de la superficie de la tubería y córtelas por esa línea.
5. Coloque las cuñas en su sitio poco a poco, golpeándolas suavemente de forma uniforme sobre cada extremo, hasta que queden al ras de la superficie del tubo.

ULTRAGRIP KUPPLUNG DN40 BIS DN600

Rohrmaterialien, Einsetztiefe und Schraubendurchmesser für UltraGrip-Produkte

Tabelle 1

Nenn-größe	AD Bereich (mm)	Schrauben-größe	Empfohlener Anzugsmoment (Nm)	Einsetztiefe (mm)		Druckfestigkeit für Gas & Wasser*			
				T(min)	T(max)	Greifendes Produkt		Flexibles Produkt	
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	95	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	95	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	135	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10 bar	-	10 bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar

HINWEISE

Diese Anleitung bezieht sich auf das UltraGrip-Kupplungssortiment und deren Einsatz mit den in der Tabelle aufgeführten Rohrleitungsmaterialien.

UltraGrip wird werkseitig vormontiert für den Einsatz als (greifendes) Rückhalteprodukt geliefert und sollte vor der Montage nicht zerlegt werden, sofern es nicht als flexibles (nicht greifendes) Produkt genutzt werden soll. In diesem Fall sind ausschließlich die roten Greifelemente zu entfernen.

* Montagetedruck = 1,5 x Betriebsdruck Dicke Rohrbeschichtungen und Schutzschlänen sind stets zu entfernen.

Oberirdisch verlegte, freiliegende Rohrleitungen werden durch den internen Druck sowie durch Temperaturänderungen / thermische Ausdehnung beansprucht, die wesentlich höher als die durch den internen Druck verursachte sein kann und sich nicht immer sicher bestimmen lässt. Daher wird empfohlen, den Einsatz von UltraGrip auf erdverlegte Rohrleitungen, Ventilkammern und oberirdische Anwendungen, die keiner direkten Sonneneinstrahlung oder übermäßigen Temperaturänderungen (z. B. in Pumpenhäusern) ausgesetzt sind, zu beschränken.

- Überprüfen Sie, ob Material und Abmessung des Rohrs für den Einsatz mit der UltraGrip Kupplung geeignet sind. Bei PE-Rohren ist immer eine Innenstützhülse zu verwenden, bei PVC-Rohren nur falls erforderlich (siehe Tabelle 1).
- Kontrollieren Sie die Rohrenden und stellen Sie sicher, dass deren Oberflächen sauber sind und keine Riefen, Zunder, Rost oder lose Ablagerungen bzw. sonstige Beschädigungen aufweisen, die sich auf die Funktion der Verbindung auswirken können. Schweißnähte müssen glatt geschliffen und das Oberflächenprofil intakt sein. Dicke Rohrbeschichtungen und Umhüllungen sind stets zu entfernen. UltraGrip ist entweder direkt auf dem blanken Rohr oder auf einer dünnen Farbschicht zu montieren.
- Maßnahmen zur sicheren Handhabung: Bitte stellen Sie stets eine ordnungsgemäße manuelle Handhabung sicher, wenn das Produkt aus seiner Verpackung entnommen, transportiert und am Rohr angebracht wird. Ist der Einsatz mechanischer Hebezeuge erforderlich, muss gewährleistet werden, dass sichere Arbeitsverfahren angewendet werden und alle Hebezeuge für die Lasten ausgelegt sind.
- Alle UltraGrip Kupplungen sind mit Hygieneschutzkappen versehen, um eine Kontaminierung zu verhindern. Diese Schutzkappen sind vor der Montage zu entfernen (Abb. 1).
- Richten Sie das zu verlegende Rohr am bereits verlegten Rohr aus und achten Sie dabei darauf, dass die Rohrenden mittig ausgerichtet sind. Passen Sie Stütze oder Graben an, falls erforderlich. Dank der fortschrittlichen Dichtungstechnologie muss kein Schmiermittel eingesetzt werden. Stellen Sie daher sicher, dass kein Schmiermittel aufgetragen wird.

Legen Sie fest, welche Verbindungsart benötigt wird: GREIFEND oder NICHT-GREIFEND:-

GREIFEND - Für den Einsatz als greifendes Produkt (nur bei erdverlegten Rohrleitungen) ist das Produkt wie geliefert zu installieren, d. h. die Greifelemente sind nicht zu entfernen (Abb. 2a). Überprüfen Sie, ob alle Greifelemente ordnungsgemäß eingesetzt sind.

NICHT-GREIFEND - Für den Einsatz als nicht-greifendes Produkt sind die Greifelemente zu entfernen. Schieben Sie die Greifelemente einfach heraus (Abb. 2b). Wird UltraGrip als flexibles (nicht-greifendes) Produkt installiert, verhindert es den möglichen Auszug von Rohren nicht. Für eine angemessene externe Absicherung muss gesorgt werden.

- Markieren Sie die Mindest- und die Maximal-Einsetztiefe (siehe Tabelle 1) entlang des gesamten Umfangs beider Rohrenden wie in Abb. 3 dargestellt, um eine ordnungsgemäße Installation zu gewährleisten. Richten Sie die Rohre und anschließend die UltraGrip Kupplung mittig über beiden Rohrenden aus. Stellen Sie sicher, dass beide Rohre mit einer Tiefe zwischen T(min) und T(max), wie in Abb. 4 angegeben, eingesetzt sind.
- Prüfen Sie, ob jeder Schraubenkopf sicher sitzt, bevor Sie die UltraGrip Schrauben festziehen. Ziehen Sie die diametral entgegengesetzten Verbindungselemente mit jeweils ein oder zwei Drehungen der Mutttern fest, um den Abschlussring gleichmäßig anzuziehen. Alle Mutttern müssen so oft wie nötig angezogen werden, um den in Tabelle 1 angegebenen erforderlichen Anzugsmoment zu erzielen. Bei Fertigstellung sollte ein gleichmäßiger Spalt zwischen dem Rohr und dem Abschlussring verlaufen, wobei die Linie für T(max) vollständig sichtbar und die Linie für T(min) nicht sichtbar ist. Wiederholen Sie den Vorgang an beiden Enden der Kupplung.

Tabelle 2

Materialien der Rohrleitungen	Greifend	Nicht greifend	Innenstützhülse erforderlich
Stahl	✓	✓	
Duktalguss	✓	✓	
Gusseisen	✓	✓	
PVC Klasse 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - alle weiteren Klassen	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE Barrier Pipe	n. z.	n. z.	n. z.
Asbestzement		✓	

Abb. 1

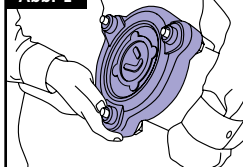


Abb. 2a

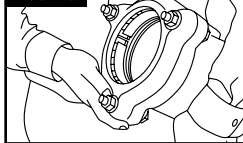


Abb. 2b

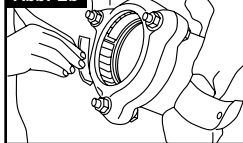


Abb. 3

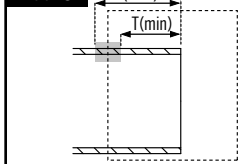
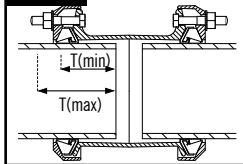


Abb. 4



Bei Fertigstellung darf nur die Linie für T(max) sichtbar sein.





ULTRAGRIP FLANSCHADAPTER DN40 BIS DN600

Rohrmaterialien, Einsetztiefe und Schraubendurchmesser für UltraGrip-Produkte

Tabelle 3

Nenn-größe	AD Bereich (mm)	Schrauben-größe	Empfohlener Anzugsmoment (Nm)	Einsetztiefe (mm)		Druckfestigkeit für Gas & Wasser*			
						Greifendes Produkt		Flexibles Produkt	
				T(min)	T(max)	Gas	Wasser	Gas	Wasser
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	135	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	125	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5 bar	16 bar	5 bar	16 bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5 bar	10 bar	5 bar	10 bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10 bar	-	10 bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10 bar	-	10 bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10 bar	-	10 bar

HINWEISE

Diese Anleitung bezieht sich auf das UltraGrip-Flanschadaptersortiment und deren Einsatz mit in der Tabelle aufgeführten Rohrleitungsmaterialien.

UltraGrip wird werkseitig vormontiert für den Einsatz als (greifendes) Rückhalteprodukt geliefert und sollte vor der Montage nicht zerlegt werden, sofern es nicht als flexibles (nicht greifendes) Produkt genutzt werden soll. In diesem Fall sind ausschließlich die roten Greifelemente zu entfernen.

* Montagetestdruck = 1,5 x Betriebsdruck Dicke

Rohrbeschichtungen und Schutzhüllen sind stets zu entfernen.

Oberirdisch verlegte, freilegende Rohrleitungen werden durch den internen Druck sowie durch Temperaturänderungen / thermische Ausdehnung beansprucht, die wesentlich höher als die durch den internen Druck verursachte sein kann und sich nicht immer sicher bestimmen lässt. Daher wird empfohlen, den Einsatz von UltraGrip auf erdverlegte Rohrleitungen, Ventilkammern und oberirdische Anwendungen zu beschränken, die keiner direkten Sonneneinstrahlung oder übermäßigen Temperaturänderungen (z. B. in Pumpenhäusern) ausgesetzt sind.

- Überprüfen Sie, ob Material und Abmessung des Rohrs für den Einsatz mit dem UltraGrip Flanschadapter geeignet sind. Bei PE-Rohren ist immer eine Innenstützhülse zu verwenden, bei PVC-Rohren nur falls erforderlich (siehe Tabelle 3).
- Kontrollieren Sie die Rohrenden und stellen Sie sicher, dass deren Oberfläche sauber ist und keine Riefen, Zunder, Rost oder lose Ablagerungen bzw. sonstige Beschädigungen aufweist, die sich auf die Funktion der Verbindung auswirken können. Schweißnähte müssen glatt geschliffen und das Oberflächenprofil intakt sein. Dicke Rohrbeschichtungen und Umhüllungen sind stets zu entfernen. UltraGrip ist entweder direkt auf dem blanken Rohr oder auf einer dünnen Farbschicht zu montieren.
- Maßnahmen zur sicheren Handhabung: Bitte stellen Sie stets eine ordnungsgemäße manuelle Handhabung sicher, wenn das Produkt aus seiner Verpackung entnommen, transportiert und am Rohr angebracht wird. Ist der Einsatz mechanischer Hebezeuge erforderlich, muss gewährleistet werden, dass sichere Arbeitsverfahren angewendet werden und alle Hebezeuge für die Lasten ausgelegt sind.
- Alle UltraGrip Kupplungen sind mit Hygieneschutzkappen versehen, um eine Kontamination zu verhindern. Diese Schutzkappen sind vor der Montage zu entfernen (Abb. 1).
- Richten Sie das zu verlegende Rohr am bereits verlegten Rohr aus und achten Sie dabei darauf, dass die Rohrenden mittig ausgerichtet sind. Passen Sie Stütze oder Graben an, falls erforderlich. Dank der fortschrittlichen Dichtungstechnologie muss kein Schmiermittel eingesetzt werden. Stellen Sie daher sicher, dass kein Schmiermittel aufgetragen wird.

Legen Sie fest, welche Verbindungsart benötigt wird: GREIFEND oder NICHT-GREIFEND:-

GREIFEND - Für den Einsatz als greifendes Produkt (nur bei erdverlegten Rohrleitungen) ist das Produkt wie geliefert zu installieren, d. h. die Greifelemente sind nicht zu entfernen (Abb. 2a). Überprüfen Sie, ob alle Greifelemente ordnungsgemäß eingesetzt sind.

NICHT-GREIFEND - Für den Einsatz als nicht-greifendes Produkt sind die Greifelemente zu entfernen. Schieben Sie die Greifelemente einfach heraus (Abb. 2b). Wird UltraGrip als flexibles (nicht-greifendes) Produkt installiert, verhindert es den möglichen Auszug von Rohren nicht. Für eine angemessene externe Absicherung muss gesorgt werden.

- Schieben Sie den UltraGrip Flanschadapter auf das Rohrende. Richten Sie das Rohr und den UltraGrip Flanschadapter zum Gegenflansch aus, setzen Sie die Flanschdichtung (Viking Johnson empfiehlt eine IBC Dichtung zur optimalen Abdichtung) und die Befestigungsschrauben des Flansches ein. Stellen Sie sicher, dass das Rohr mit einer Tiefe zwischen T(min) und T(max), wie in Abb. 4 angegeben, eingesetzt ist. Einsetztiefe falls nötig anpassen. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben des Flansches unter Beachtung der üblichen Vorgehensweisen fest.

- Prüfen Sie, ob jeder Schraubenkopf sicher in einem Langloch sitzt, bevor Sie die UltraGrip Schrauben festziehen. Ziehen Sie die diametral entgegengesetzten Verbindungselemente mit jeweils ein oder zwei Drehungen der Muttern fest, um den Abschlussring gleichmäßig anzuziehen. Alle Muttern müssen so oft wie nötig angezogen werden, um den erforderlichen Anzugsmoment zu erzielen (siehe Tabelle 3). Bei Fertigstellung sollte ein gleichmäßiger Spalt zwischen dem Rohr und dem Abschlussring verlaufen, wobei die Linie für T(max) vollständig sichtbar und die Linie für T(min) nicht sichtbar ist.

Tabelle 4

Materialien der Rohrleitungen	Greifend	Nicht greifend	Innenstützhülse erforderlich
Stahl	✓	✓	
Duktilguss	✓	✓	
Gussseisen	✓	✓	
PVC Klasse 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - alle weiteren Klassen	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE Barrier Pipe	n. z.	n. z.	n. z.
Asbestzement		✓	

Abb. 1

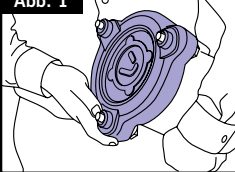


Abb. 2a

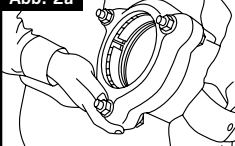


Abb. 2b

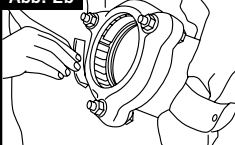


Abb. 3

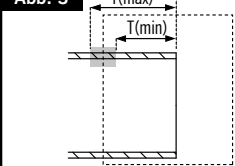
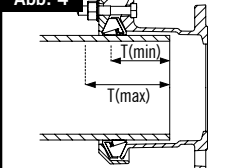
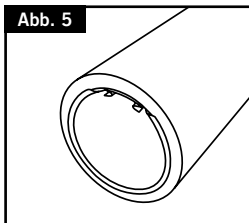
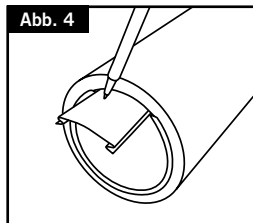
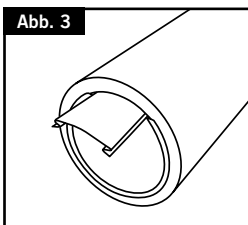
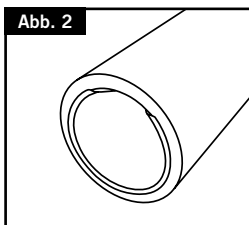
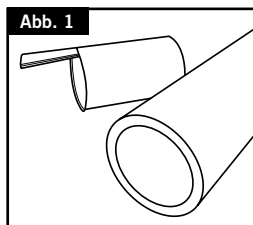


Abb. 4



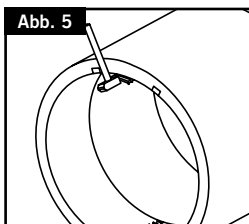
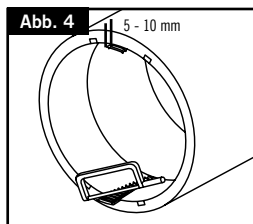
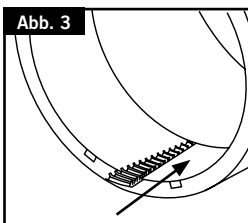
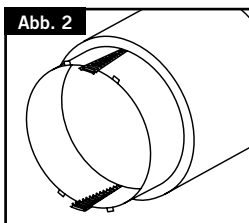
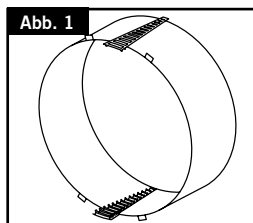
Bei Fertigstellung darf nur die Linie für T(max) sichtbar sein.

ULTRAGRIP EDELSTAHL-STÜTZHÜSEN FÜR PE- & PVC-ROHRE MIT DEN ABMESSUNGEN DN40 BIS DN400



1. Überprüfen Sie, dass Stützhülse und Spannkeil für Rohr AD und Wandstärke geeignet sind.
2. Schieben Sie die Stützhülse in das Rohr, bis der Bund am Rohrende anliegt.
3. Schieben Sie den Spannkeil ein, bis die Innenstützhülse am Innendurchmesser des Rohres auf dem gesamten Umfang anliegt.
4. Markieren Sie den Spannkeil 5 - 10 mm vor der Rohrstirnfläche. Entnehmen Sie den Keil und kürzen Sie ihn an der Markierung.
5. Schieben Sie den Spannkeil so weit in die Stützhülse, bis dieser mit der Rohrstirnfläche bündig ist.

ABMESSUNGEN AB 450 MM



1. Überprüfen Sie, dass Stützhülsen- und Spannkeil-Kombination für Rohr AD und Wandstärke geeignet sind. (Weitere Angaben zur Stützhülse finden Sie auf dem Spannkeil.)
2. Schieben Sie die Kombination in das Rohr, bis die Bünde am Rohrende anliegen.
3. Schieben Sie jeden Spannkeil gleichmäßig und gleich weit per Hand ein, bis die Stützhülse am Innendurchmesser des Rohres anliegt.
4. Markieren Sie den Spannkeil 5 - 10 mm vor der Rohrstirnfläche. Entnehmen Sie den Keil und kürzen Sie ihn an der Markierung.
5. Schieben Sie die Keile auf beiden Seiten gleichmäßig ein, bis sie mit der Rohrstirnfläche bündig sind.



BIGIUNTI ULTRAGRIP DA DN40 A DN600

Materiali del tubo, profondità di inserimento e diametri dei bulloni per prodotti UltraGrip

Tabella 1.

Dimensione nominale	O.D. Intervallo (mm)	Dimensione del bullone	Coppia di serraggio raccomandata (Nm)	Profondità di inserimento (mm)		Pressione nominale per gas e acqua*				
						Prodotti per antisfilamento		Prodotto non antisfilamento		
				T(min)	T(max)	Gas	Acqua	Gas	Acqua	
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar	
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar	
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar	
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar	
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar	
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar	
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar	
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar	
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar	
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar	
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar	
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar	
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar	
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar	
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar	
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar	
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar	
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar	

NOTE

Queste istruzioni si riferiscono alla gamma UltraGrip di bigiunti da utilizzare sui materiali del tubo segnalati nella tabella.

L'UltraGrip è fornito completamente assemblato per l'utilizzo come prodotto di ancoraggio finale (antisfilamento) e non dovrebbe essere smontato prima dell'installazione, a meno che non lo si debba usare come prodotto flessibile (privo di antisfilamento), nel qual caso gli unici componenti da rimuovere sono i graffiaggi rossi.

*Pressione di prova del sito = 1.5 volte la pressione di esercizio

I rivestimenti dei tubi spessi e gli involucri protettivi devono sempre essere rimossi

La tubatura esposta al di sopra del terreno è soggetta sia alle sollecitazioni della pressione interna sia alle sollecitazioni causate dai cambiamenti di temperatura/espansione termica, che possono essere sostanzialmente più alte di quelle causate dalla pressione interna e non possono essere sempre determinate in modo sicuro. Per questa ragione si raccomanda che l'utilizzo dell'UltraGrip sia limitato alle applicazioni su tubature interrate, su camere di valvole e alle applicazioni in superficie interne, non esposte alla luce del sole diretta o a cambiamenti di temperatura eccessivi (ad es. sala pompe).

1. Verificare che il materiale e le dimensioni del tubo siano adatti al bigiunto UltraGrip. Per il PE utilizzare sempre un inserto di rinforzo, per il PVC usare un inserto di rinforzo quando necessario (Rif. tabella 1).
2. Esaminare le estremità del tubo e assicurarsi che le superfici del tubo siano pulite e prive di graffi, incrostazioni, ruggine o detriti o di altri difetti superficiali che possano compromettere le prestazioni di montaggio. I cordoni di saldatura devono essere allineati, mantenendo un corretto profilo della superficie. I rivestimenti dei tubi spessi o gli involucri devono sempre essere rimossi. L'UltraGrip deve poggiare sia sulla superficie scoperta del tubo che su una sottile pellicola di vernice.
3. Misure per una manipolazione sicura: In caso di manipolazione del prodotto dall'imballaggio alla superficie del tubo, assicurarsi di adottare le corrette procedure di manipolazione manuale. Quando sono necessari aiuti meccanici per il sollevamento, assicurarsi che vengano adottati sistemi di lavoro sicuri e che tutto l'equipaggiamento di sollevamento sia adeguato ai carichi.
4. Tutti i bigiunti UltraGrip includono cappucci protettivi per l'igiene al fine di evitare contaminazioni. È necessaria la rimozione prima di procedere al montaggio (Fig. 1).
5. 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. L'ottimizzata tecnologia di guarnizioni utilizzata non necessita di alcun lubrificante, pertanto assicurarsi che nessun lubrificante sia utilizzato.

Decidere ora che tipo di collegamento sia necessario: CON o SENZA ANTISFILAMENTO:-

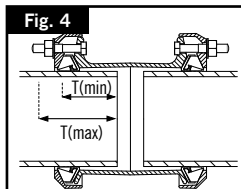
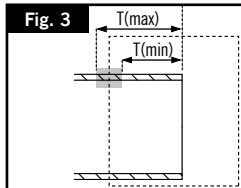
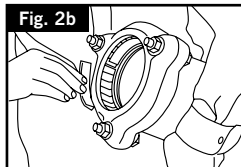
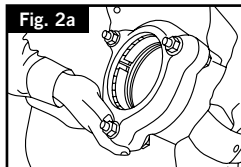
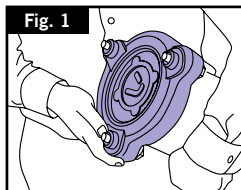
CON ANTISFILAMENTO - Quando si utilizza il tipo con ritenzione (solo per applicazioni interrate), il raccordo deve essere eseguito come indicato, con tutte le fasce antisfilamento in posizione (Fig. 2 a). Verificare che tutte le graffiaggi siano inserite correttamente.

SENZA ANTISFILAMENTO - Quando si utilizza il tipo senza antisfilamento, le fasce antisfilamento devono essere rimosse. Basta sfilare le fasce antisfilamento (Fig. 2 b). Quando è installato come prodotto (senza antisfilamento) flessibile, UltraGrip non impedisce la fuoriuscita del tubo e deve essere fornito un ancoraggio esterno adeguato.

6. Per garantire una corretta installazione, contrassegnare le profondità di inserimento del tubo minima e massima, ottenute dalla tabella 1, intorno alla circonferenza completa di entrambe le estremità del tubo, come mostrato in Fig. 3. Allineare i tubi e collegare il bigiunto UltraGrip sopra entrambe le estremità del tubo, assicurando che entrambi i tubi siano inseriti a una profondità tra T(min) e T(max) come mostrato in Fig. 4.
7. Prima di serrare i bulloni UltraGrip, assicurarsi che ogni testa del bullone sia bloccata in sicurezza. Serrare gli elementi di fissaggio diametralmente opposti, dando a ciascun dado uno o due giri alla volta, accostando uniformemente le flange di estremità. Tutti i dadi devono essere serrati tante volte quanto sia necessario al fine di raggiungere la coppia di serraggio richiesta, come evidenziato in tabella 1. Al termine, deve esserci una distanza radiale uniforme tra il tubo e la flangia di estremità del raccordo, con tutta la linea T(max) visibile e la linea T(min) non visibile. Ripetere l'esercizio su entrambe le estremità del bigiunto.

Tabella 2.

Materiali del tubo	Con anti-sfilamento	Senza anti-sfilamento	Inserti di rinforzo
Acciaio	✓	✓	
Ferro duttile	✓	✓	
Ghisa	✓	✓	
PVC Class 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - Tutte le altre classi	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
Tubo barriera PE	N/D	N/D	N/D
Cemento amianto		✓	



Al termine, solo la linea T(max) deve essere visibile.

GIUNTO FLANGIATO ULTRAGRIP DA DN40 A DN600

Materiali del tubo, profondità di inserimento e diametri dei bulloni per prodotti UltraGrip

Tabella 3.

Dimensione nominale	O.D. Intervallo (mm)	Dimensione del bullone	Coppia di serraggio raccomandata (Nm)	Profondità di inserimento (mm)		Pressione nominale per gas e acqua*			
						Prodotti per l'antisifilamento		Prodotto non antisifilamento	
				T(min)	T(max)	Gas	Acqua	Gas	Acqua
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar

NOTE

Queste istruzioni si riferiscono alla gamma UltraGrip di giunti flangiati da utilizzare sui materiali del tubo segnalati nella tabella.

L'UltraGrip è fornito completamente assemblato per l'utilizzo come prodotto di ancoraggio finale (antisifilamento) e non dovrebbe essere smontato prima dell'installazione, a meno che non lo si debba usare come prodotto flessibile (privo di antisifilamento), nel qual caso gli unici componenti da rimuovere sono le graffiaggi rosse.

Pressione di prova del sito = 1.5 volte la pressione di esercizio
I rivestimenti dei tubi spessi e gli involucri protettivi devono sempre essere rimossi

La tubatura esposta al di sopra del terreno è soggetta sia alle sollecitazioni della pressione interna sia alle sollecitazioni causate dai cambiamenti di temperatura/espansione termica, che possono essere sostanzialmente più alte di quelle causate dalla pressione interna e non possono essere sempre determinate in modo sicuro. Per questa ragione si raccomanda che l'utilizzo dell'UltraGrip sia limitato alle applicazioni su tubature interrate, su camere di valvole e alle applicazioni in superficie interne, non esposte alla luce del sole diretta o a cambiamenti di temperatura eccessivi (ad es. pale pompe).

1. Verificare che il materiale e le dimensioni del tubo siano adatti al giunto flangiato UltraGrip. Per il PE utilizzare sempre un rivestimento di supporto, per il PVC usare un rivestimento di supporto quando necessario (Rif. tabella 3).

2. Esaminare le estremità del tubo e assicurarsi che le superfici del tubo siano pulite e prive di graffi, incrostazioni, ruggine o detriti o di altri difetti superficiali che possano compromettere le prestazioni di montaggio. I cordoni di saldatura devono essere allineati, mantenendo un corretto profilo della superficie. I rivestimenti dei tubi spessi o gli involucri devono sempre essere rimossi. L'UltraGrip deve poggiare sulla superficie scoperta del tubo o su una sottile pellicola di vernice.

3. Misure per una manipolazione sicura: In caso di manipolazione del prodotto dall'imballaggio alla superficie del tubo, assicurarsi di adottare le corrette procedure di manipolazione manuale. Quando sono necessari aiuti meccanici per il sollevamento, assicurarsi che vengano adottati sistemi di lavoro sicuri e che tutto l'equipaggiamento di sollevamento sia adeguato ai carichi.

4. Tutti i giunti UltraGrip includono cappucci protettivi per l'igiene al fine di evitare contaminazioni.

È necessaria la rimozione prima di procedere al montaggio (Fig. 1).

5. Allineare il tubo da posare con il tubo già in posizione, facendo attenzione che le estremità del tubo siano concentriche, regolando il supporto o il fondo dello scavo, se necessario. L'ottimizzata tecnologia di guarnizioni utilizzata non necessita di alcun lubrificante, pertanto assicurarsi che nessun lubrificante sia utilizzato.

Decidere ora che tipo di collegamento sia necessario: CON o SENZA ANTISIFILAMENTO.-

CON ANTISIFILAMENTO - Quando si utilizza il tipo con antisifilamento (solo per applicazioni interrate), il montaggio deve essere eseguito come indicato, con le fasce antisifilamento in posizione (Fig.2 a). Verificare che tutte le graffiaggi siano inserite correttamente.

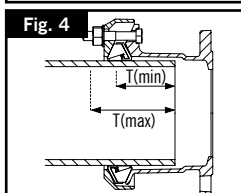
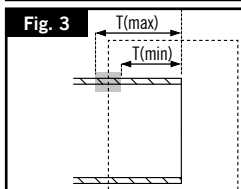
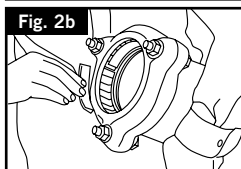
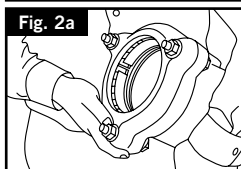
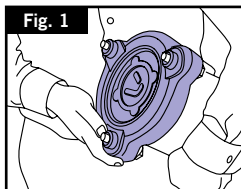
SENZA ANTISIFILAMENTO - Quando si utilizza il tipo senza antisifilamento, le fasce antisifilamento devono essere rimosse. Basta sfilare le fasce antisifilamento (Fig.2b). Quando è installato come prodotto (senza antisifilamento) flessibile, UltraGrip non impedisce la fuoriuscita del tubo e deve essere fornito un ancoraggio esterno adeguato.

6. Far scorrere il giunto flangiato UltraGrip sopra l'estremità del tubo. Allineare il tubo e il giunto flangiato UltraGrip alla controflangia, inserire la guarnizione della flangia di collegamento (Viking Johnson raccomanda l'uso di una guarnizione IBC per un'ottima tenuta) e i bulloni di collegamento della flangia. Assicurarsi che il tubo sia inserito a una profondità tra T(min) e T(max) come mostrato in Fig.4. - regolare se necessario. Serrare i bulloni di collegamento della flangia utilizzando le procedure standard.

7. Prima di serrare i bulloni UltraGrip, assicurarsi che ogni testa del bullone sia bloccata in sicurezza nel foro della scanalatura. Serrare gli elementi di fissaggio diametralmente opposti, dando a ciascuno dato uno o due giri alla volta, accostando uniformemente le flange di estremità. Tutti i dadi devono essere serrati tante volte quanto sia necessario al fine di raggiungere la coppia di serraggio richiesta (Rif. tabella 3). Al termine, deve esserci una distanza radiale uniforme tra il tubo e la flangia di estremità del raccordo, con tutta la linea T(max) visibile e la linea T(min) non visibile.

Tabella 4.

Materiali del tubo	Con antisifilamento	Senza antisifilamento	Inseriti di rinforzo
Acciaio	✓	✓	
Ferro duttile	✓	✓	
Ghisa	✓	✓	
PVC Class 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - Tutte le altre classi	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
Tubo barriera PE	N/A	N/A	N/A
Cemento amianto		✓	



Al termine, solo la linea T(max) deve essere visibile.



ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE - Italiano



INSERTI DI RINFORZO ULTRAGRIP IN ACCIAIO INOSSIDABILE PER TUBI PE & PVC CON DIMENSIONI DA DN40 A DN400

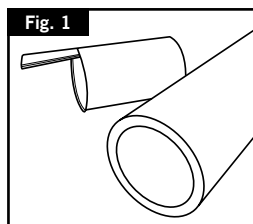


Fig. 1

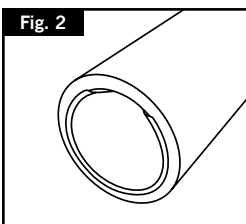


Fig. 2

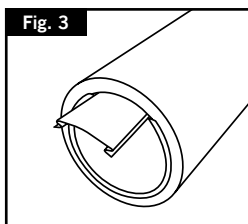


Fig. 3

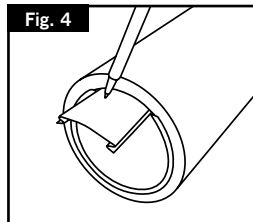


Fig. 4

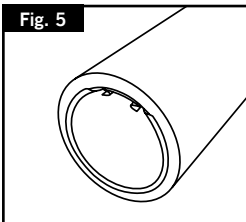


Fig. 5

1. Verificare che il inserti di rinforzo e il cuneo siano adatti per tubi OD e per lo spessore dei muri.
2. Inserire l'inserto fino a quando la spalla non tocca l'estremità del tubo.
3. Inserire il cuneo fino a quando il corpo non tocca completamente l'interno del tubo.
4. Contrassegnare il cuneo a 5-10mm dalla superficie del tubo. Rimuovere il cuneo e tagliarlo nel punto contrassegnato.
5. Inserire il cuneo fino a quando la faccia non è allineata con la superficie del tubo.

DIMENSIONI 450MM E SUPERIORI

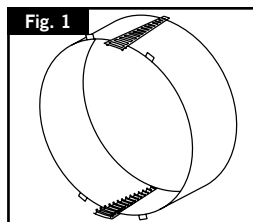


Fig. 1

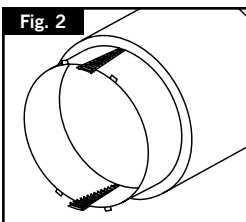


Fig. 2

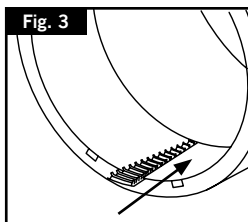


Fig. 3

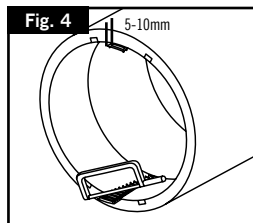


Fig. 4

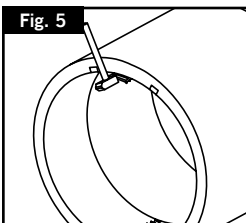


Fig. 5

1. Verificare che inserti di rinforzo e il gruppo cuneo siano adatti per tubi OD e per lo spessore dei muri. (Dettagli delle specifiche del rivestimento impressi sulla superficie del cuneo).
2. Offrire l'assemblaggio completo del tubo, e inserire fino a quando la linguetta della spalla non tocca l'estremità del tubo.
3. Far scorrere a mano ogni cuneo uniformemente nella sede, alla stessa distanza, fino a quando il corpo del rivestimento non entra in contatto con la superficie interna del tubo.
4. Contrassegnare entrambi i cunei a 5-10mm dalla superficie del tubo e tagliare su questa linea.
5. Spingere molto delicatamente i cunei nella sede, entrambi i lati uniformemente, fino a quando i cunei non sono a filo con la superficie del tubo.

ULTRAGRIP KOPPLING DN40 TILL DN600

Rörmaterial, insticksdjup och bultdiametrar för UltraGrip-produkter

Tabell 1.

Nominell storlek	YD intervall (mm)	Bult-storlek	Rekommenderad åtdragning bult (Nm)	Insticksdjup (mm)		Tryckvärde för gas och vatten*			
				T(min)	T(max)	Dragsäker		Ej Dragsäker	
						Gas	Vatten	Gas	Vatten
40	043.5-063.5	M12	55-70 Nm	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70 Nm	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70 Nm	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70 Nm	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120 Nm	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120 Nm	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120 Nm	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120 Nm	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120 Nm	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120 Nm	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120 Nm	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120 Nm	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120 Nm	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120 Nm	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230 Nm	155	215	-	10bar	-	10bar
500	558.0-608.0	M20	210-230 Nm	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230 Nm	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230 Nm	195	255	-	10bar	-	10bar

INFORMATION

Dessa instruktioner gäller UltraGrip kopplingsortiment för användning på de rörmaterial som anges i tabellen.

UltraGrip levereras i fullt monterat skick för användning som andhuv (dragsäker) och bör inte tas isär före installationen, om den inte skall användas som en flexibel (ej dragsäker) produkt, varvid de enda komponenterna som ska tas bort är de röda låskilarna.

* Anläggningens testtryck = 1,5 gånger arbetstrycket.

Tjocka rörbeläggningar och rörinklädnader måste alltid avlägsnas.

Rörslutningar ovan jord utsätts i större utsträckning för inre tryckförändringar och temperaturskillnader/termisk expansion, vilka kan vara åtskilligt högre än vad som väntas av inre tryckförändringar och inte alltid kan bedömas på ett säkert sätt. Med anledning av detta rekommenderar vi att UltraGrip endast används till ventilkammare och installationer inomhus ovan jord som inte utsätter UltraGrip för direkt solljus eller stora temperaturskillnader (t. ex. i pumphus).

1. Kontrollera att rörmaterialet och rörstorleken passar till UltraGrip-kopplingen. Använd alltid en stödhylsa på PE-rör, och på PVC-rör om så krävs (se Tabell 1).
2. Granska rörens ändar och se till att rörtyrorna är rena och fria från repor, grader, rost eller andra föroreningar eller ytdedefekter som kan påverka passformen. Svetssömmar måste slipas ned för att förbättra ytprofilen. Tjocka rörbeläggningar eller rörinklädnader måste alltid avlägsnas. UltraGrip måste monteras antingen direkt på den obelagda rörtypen eller på ett tunt färgskikt.
3. Åtgärder för säker hantering: När du lyfter produkten ur emballaget och placerar den på rörtyn måste du se till att dessa åtgärder för säker hantering observeras. Om förflyttningen kräver mekaniska lyftdon måste du se till att arbetsplatsens obligatoriska säkerhetsåtgärder vidtas och att alla lyftdon är lämpliga för lasten.
4. Alla UltraGrip-kopplingar är försedda med ett hygieniskt skydd för att förhindra förorening. Detta skydd måste avlägsnas före montering (bild 1).
5. Justera det rör som skall läggas till rätt position mot det befintliga röret och se till att rörändarna är koncentriska. Justera bärare eller rörbädd vid behov. Kopplingens packningsdesign kräver ingen smörjning; därför ska du inte tillföra smörjmedel.

Bestäm nu vilken typ av anslutning som krävs: DRAGSÄKER eller ICKE DRAGSÄKER.

DRAGSÄKER - När produkten används i dragsäker form (enligt anvisningar under information) måste den installeras i leveranskicket, med låskilarna på plats (Bild 2a). Kontrollera att alla låskilrar är korrekt monterade.

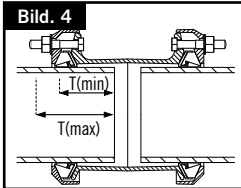
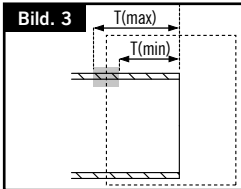
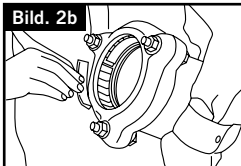
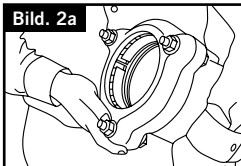
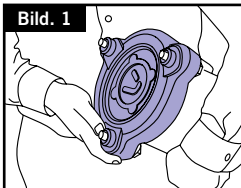
ICKE DRAGSÄKER - När produkten används i icke dragsäker form måste du ta bort låskilarna. Dra helt enkelt ur låskilarna (bild 2b). När produkten installeras i sin flexibla (icke dragsäkra) form förhindrar inte UltraGrip att rören dras ut, alltså måste du använda extern förankring.

6. För att underlätta installationen kan du markera min- och maxdjup för instick enligt tabell 1 runt hela omkretsen på båda rörändarna enligt bild 3. Rikta in rören och centrera UltraGrip-kopplingen över båda rörändarna. Se till att båda rören insticksdjup ligger mellan T(min) och T(max) enligt bild 4.

7. Innan du drar åt Ultra Grip glanderns bultar måste du kontrollera att bultarna sitter rätt i sina hål. Dra åt bultarna diagonalt ett par varv åt gången så att glandern riktas upp jämnt. Bultarna måste dras åt tills rätt åtdragningsmoment uppnås, se tabell 1. När monteringen är klar skall det finnas ett jämnt radiellt avstånd mellan röret och kopplingens glander där hela T(max)-linjen syns och ingen del av T(min)-linjen syns. Upprepa proceduren på båda ändarna av kopplingen.

Tabell 2.

Rörmaterial	Dragsäker	Icke dragsäker	Stödhylsa krävs
Stål	✓	✓	
Segjärn	✓	✓	
Gjutjärn	✓	✓	
PVC-klass 4 DIN8062	✓	✓	
PVC-alla övriga klasser	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE isolerat rör	N/A	N/A	N/A
Asbestcement		✓	



När monteringen är klar får endast T(max)- linjen synas





ULTRAGRIP FLÄNSKOPPLING DN40 TILL DN600

Rörmaterial, insticksdjup och bultdiametrar för UltraGrip-produkter

Tabell 3.

Nominell storlek	YD intervall (mm)	Bult-storlek	Rekommenderad åtdragningsbult (Nm)	Insticksdjup (mm)		Tryckvärde för gas och vatten*			
				T(min)	T(max)	Dragsäker		Ej Dragsäker	
						Gas	Vatten	Gas	Vatten
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
550	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar

INFORMATION

Dessa instruktioner gäller UltraGrips flänskopplingsortiment för användning på de rörmaterial som anges i tabellen. UltraGrip levereras i fullt monterat skick för användning som ändhuv (dragsäker) och bör inte tas isär före installationen, om den inte skall användas som en flexibel (ej dragsäker) produkt, varvid de enda komponenterna som ska tas bort är de röda låskilarna.

* Anslutningens testtryck = 1,5 gånger arbetstrycket. Tjocka rörbeläggningar och rörinklädnader måste alltid avlägsnas

Rörsanlutningar ovan jord utsätts i större utsträckning för inre tryckförändringar och temperaturskillnader/termisk expansion, vilka kan vara åtskilligt högre än vad som väntas av inre tryckförändringar och inte alltid kan bedömas på ett säkert sätt. Med anledning av detta rekommenderar vi att UltraGrip endast används till ventilkammare och inomhusinstallationer ovan jord som inte utsätter UltraGrip för direkt sol eller stora temperaturskillnader (t. ex. i pumphus).

Tabell 4.

Rörmaterial	Dragsäker	Icke dragsäker	Stödhylsa krävs
Stål	✓	✓	
Segjärn	✓	✓	
Gjutjärn	✓	✓	
PVC-klass 4 DIN8062	✓	✓	
PVC-alla övriga klasser	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE isolerat rör	N/A	N/A	N/A
Asbestcement		✓	

1. Kontrollera att rörmaterialet och rörstorleken passar till UltraGrip flänskoppling. Använd alltid en stödhylsa på PE-rör, och på PVC-rör om så krävs (se Tabell 3).
2. Granska rörens ändar och se till att rörtorna är rena och fria från repor, grader, rost eller andra lösa föroreningar eller ytdelar som kan påverka passformen. Svetssömmar måste slipas ned för att förbättra ytprofilen. Tjocka rörbeläggningar eller rörinklädnader måste alltid avlägsnas. UltraGrip måste monteras antingen direkt på den obelagda rörtan eller på ett tunt färgskikt.
3. Åtgärder för säker hantering: När du lyfter produkten ur emballaget och placerar den på rörtan måste du se till att dessa åtgärder för säker hantering observeras. Om förflyttningen kräver mekaniska lyftton måste du se till att arbetsplatsens obligatoriska säkerhetsåtgärder vidtas och att alla lyftton är lämpliga för lasten.
4. Alla UltraGrip-kopplingar är försedda med ett hygieniskt skydd för att förhindra förorening. Detta skydd måste avlägsnas före montering (bild 1).
5. Justera det rör som skall läggas till rätt position mot det befintliga röret och se till att rördarna är koncentriska. Justera bärrare eller rörbådd vid behov. Kopplingens packningsdesign kräver ingen smörjning; därför ska du inte tillföra smörjmedel.
Bestäm nu vilken typ av anslutning som krävs: DRAGSÄKER eller EJ DRAGSÄKER:-
DRAGSÄKER - När produkten används i dragsäker form (enligt anvisningen under information) måste den installeras i leveranskicket, med låskilarna på plats (Bild 2a). Kontrollera att alla låskilar är korrekt monterade.
EJ DRAGSÄKER - När produkten används i icke dragsäker form måste du ta bort låskilarna. Dra helt enkelt ur låskilarna (bild 2b). När produkten installeras i sin flexibla (icke dragsäker) form förhindrar inte UltraGrip att rören dras ut, alltså måste du använda extern förankring.
6. Trä flänskopplingen på rörets ände. Justera röret och flänskopplingen mot motsvarande fläns, montera flänspackningen (Viking Johnson rekommenderar en IBC-packning för optimal tätning) samt flänskopplingsbultarna. Se till att båda rörens insticksdjup ligger mellan T(min) och T(max) enligt bild 4. Justera vid behov. Dra åt flänskopplingsbultarna med hjälp av standardmetoden.
7. Innan du drar åt UltraGrips glandernas bultar måste du kontrollera att varje bult sitter rätt i sitt hål. Dra åt bultarna diagonalt ett par varv åt gången så att glandern riktas upp jämnt. Bultarna måste dras åt tills rätt åtdragningsmoment uppnås (se tabell 3). När monteringen är klar skall det finnas ett jämnt radiellt avstånd mellan röret och kopplingens glander. Hela T(max)-linjen måste synas och ingen del av T(min)-linjen får synas.

Bild. 1

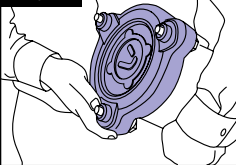


Bild. 2a

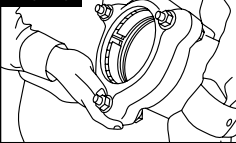


Bild. 2b

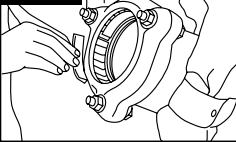


Bild. 3

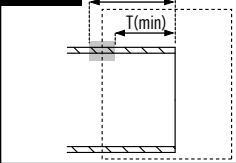
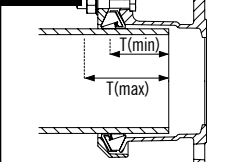
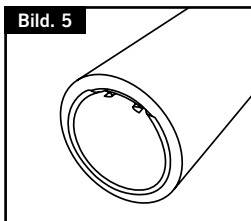
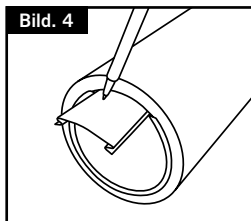
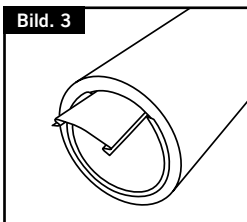
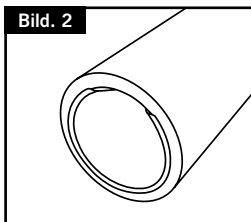
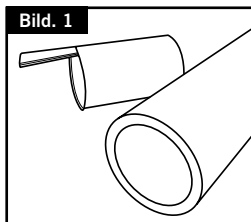


Bild. 4

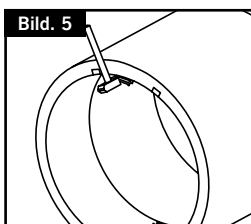
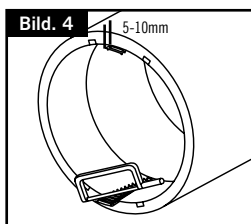
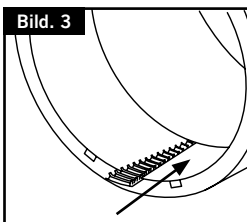
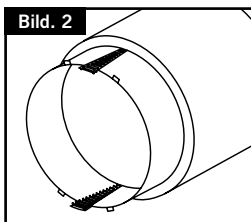
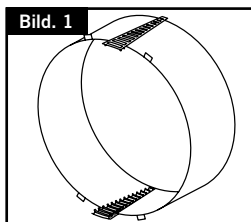


När monteringen är klar får endast T(max) linjen synas



1. Kontrollera att stödhylsan och kilen passar till rörets yttre diameter och väggjocklek.
2. Sätt hylsan så långt att kanten vilar mot rörets ände.
3. Sätt i kilen tills den vilar helt mot rörets insida.
4. Markera kilen 5-10 mm från rörets yta. Ta bort kilen och kapa den vid märket.
5. Sätt i kilen tills dess yta är på samma plan som rörets yta.

STORLEK 450 MM ELLER STÖRRE



1. Kontrollera att kombinationen av stödhylsa och kil passar till rörets yttre diameter och väggjocklek. (Uppgifter om hylsor finns på kilens yta).
2. Placera hela anordningen på röret och sätt i den tills kanten vilar mot rörets ända.
3. Placera varsamt kilarna på plats med hjälp av handen och se till att de hamnar på samma avstånd, tills hylskroppen får kontakt med ytan på rörets insida.
4. Markera båda kilarna 5-10 mm från rörets yta och kapa dem till denna längd.
5. Knacka försiktigt fast kilarna på plats, jämnt på båda sidor tills kilarna befinner sig på samma höjd som rörets yta.

ULTRAGRIP-KOBLING DN40 TIL DN600

Rørmaterialer, indsættelsesdybder og bolt diameter for UltraGrip-produkter

Tabel 1.

Nom. størrelse	Udvendigt (mm)	Bolt-størrelse	Anbefalet boltmoment (Nm)	Indsætningsdybde (mm)		Trykværdi for gas og vand*			
				T(min)	T(max)	Trækfast produkt		Fleksibelt produkt	
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	95	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar

BEMÆRKNINGER

Disse instruktioner vedrører UltraGrip-sortimentet af koblinger til brug på rørmaterialerne, der er angivet i tabellen. UltraGrip leveres komplet monteret til brug som et endefastholdelsesprodukt (trækfast) og bør ikke afmonteres før installationen, medmindre det skal bruges som et fleksibelt (ikke trækfast) produkt, i hvilket tilfælde de eneste komponenter, der skal fjernes, er de røde griber.

* Stødpåtryk = 1,5 gange arbejdsdruk Tykke rørbelægninger og beskyttelsesindpakninger skal altid fjernes

Eksponerede rørdninger over jorden er underlagt både belastninger fra det indre tryk og dem fra temperaturændringer/termisk ekspansion, som kan være væsentligt højere end dem fra internt tryk og kan ikke altid sikkert bestemmes. Af denne grund anbefales det, at brugen af UltraGrip begrænses til nedgravede rørdninger, ventilkaner og applikationer over jorden, der ikke udsættes for direkte sollys eller for store temperaturændringer (f.eks. pumpehuse).

1. Kontrollér, at rørmateriale og -størrelse passer til UltraGrip-koblingen. For PE skal du altid bruge en støtteforing, for PVC skal bruge en støtteforing, når det kræves (Ref. tabel 1).
2. Undersøg rørender og sørg for, at røroverfladerne er rene og fri for ridsemærker, kadelsten, rust eller eventuelt løs snavs eller anden overfladefejl, der kan påvirke monteringssejnen. Svejsekugler skal være flade, og bevare korrekt overfladeprofil. Tykke rørbelægninger og indpakninger skal altid fjernes. UltraGrip skal enten sidde på den bare røroverflade eller på en tynd malingsfilm.
3. Foranstaltninger for sikker håndtering: Når produktet manøvreres fra emballage til røroverflade, skal du sørge for, at korrekte manuelle håndteringsprocedurer tages i brug. Når der kræves mekaniske løftehjælpermidler, skal du sikre, at brugen af sikker arbejdspraksis følges, og at løfteudstyr er normeret til belastningen.
4. Alle UltraGrip-koblinger indeholder hygiejne beskyttelseshætter for at forhindre forurening. Dette skal fjernes før montage (Fig. 1).
5. Justér røret, der skal lægges med rør allerede i position, og pas på, at rørenderne er koncentriske, og juster støtte eller grøfteleje efter behov. Den anvendte forbedrede pakningsteknologi kræver ikke anvendelse af noget smøremiddel; sørg derfor for, at der ikke påføres smøremiddel.

Bestem nu hvilken type tilslutning, der kræves: TRÆKFAST eller IKKE TRÆKFAST:-

TRÆKFAST - Når anvendt som en trækfast type (kun for begravede anvendelser), skal fittingen installeres, som den leveres, med griberstrimlerne på plads (Fig. 2a). Kontrollér, om alle griber er indsat korrekt.

IKKE TRÆKFAST - Når anvendt som ikke trækfast type, skal griberstrimlerne fjernes. Skub blot griberstrimlerne ud (Fig. 2b). Når installeret som et fleksibelt (ikke trækfast) produkt, forhindrer UltraGrip ikke rørdræknings, og der skal sørges for tilstrækkelig udvendig fastholdelse.

6. For at sikre korrekt installation skal du markere de minimale og maksimale rørndsættelsesdybder, der kan findes i tabel 1 omkring hele omkredsen af begge rørender, som vist i Fig. 3. Justér rørene og centraliser UltraGrip-koblingen over begge rørender, og sørg for, at begge rør indsættes til en dybde mellem T(min) og T(max), som vist i Fig. 4.
7. Før UltraGrip-boltene strammes, skal du sikre, at hvert boltthoved er fastgjort sikkert. Stram diameteralt modsatte fastgørelsesanordninger, og giv hver møtrik en eller to drejninger ad gangen for at sætte enderingen ensartet op. Alle møtrikker skal spændes så mange gange som nødvendigt for at opnå det nødvendige boltmoment, som defineret i tabel 1. Efter afslutningen skal der være et jævnt radiale mellemrum mellem rør og fittings endring, med hele T(max)-linjen synlig, og intet af T(min)-linjen synlig. Gentag handlingen i begge ender af koblingen.

Tabel 2.

Rørmateriale	Trækfast	Ikke trækfast	Støtteforing påkrævet
Stål	✓	✓	
Duktilt jern	✓	✓	
Støbejern	✓	✓	
PVC klasse 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - alle andre klasser	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE Barriererør	I/R	I/R	I/R
Asbest Cement		✓	

Fig. 1

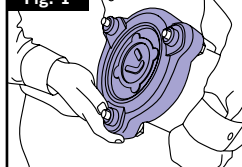


Fig. 2a

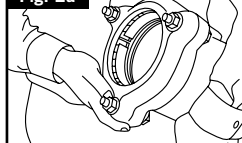


Fig. 2b

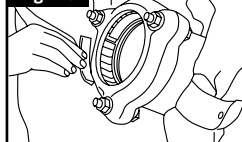


Fig. 3

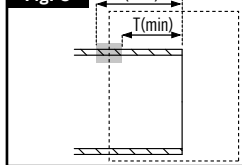
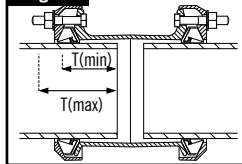


Fig. 4



Ved fuldførelse må kun T(max) linjen være synlig

ULTRAGRIP FLANGE ADAPTERE DN40 TO DN600

Rørmaterialer, indstiksdybder og boltediametre for UltraGrip produkter

Tabel 3.

Nom. størrelse	Udvendigt (mm)	Bolt-størrelse	Anbefalt boltmoment (Nm)	Indsætningsdybde (mm)		Trykværdi for gas og vand*			
				T(min)	T(max)	Trækfast produkt		Fleksibelt produkt	
40	043.5-063.5	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
50	048.0-071.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
65	063.0-083.7	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
80	085.7-107.0	M12	55-70	65	110	5bar	16bar	5bar	16bar
100	107.2-133.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
125	132.2-160.2	M16	95-120	90	135	5bar	16bar	5bar	16bar
150	158.2-192.2	M16	95-120	90	125	5bar	16bar	5bar	16bar
175	192.2-226.9	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
200	218.1-256.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
250	266.2-310.0	M16	95-120	125	165	5bar	16bar	5bar	16bar
300	315.0-356.0	M16	95-120	125	200	5bar	16bar	5bar	16bar
350	352.2-396.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
400	398.2-442.0	M16	95-120	125	200	5bar	10bar	5bar	10bar
450	448.0-492.0	M16	95-120	135	215	-	10bar	-	10bar
500	498.0-552.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
500	558.0-608.0	M20	210-230	155	215	-	10bar	-	10bar
600	604.0-648.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar
600	676.0-726.0	M20	210-230	195	255	-	10bar	-	10bar

BEMÆRKNINGER

Disse instruktioner vedrører UltraGrip-sortimentet af flangeadaptere til brug på rørmaterialerne, der er angivet i tabellen. UltraGrip leveres komplet monteret til brug som et endefastholdelsesprodukt (trækfast) og bør ikke afmonteres før installationen, medmindre det skal bruges som et fleksibelt (ikke trækfast) produkt, i hvilket tilfælde de eneste komponenter, der skal fjernes, er de røde griber. * Stedpræventryk = 1,5 gange arbejdsdruk Typiske rørbelægnings og beskyttelsesindpakninger skal altid fjernes.

Eksponerede rørledninger over jorden er underlagt både belastninger fra det indre tryk og dem fra temperaturændringer/termisk ekspansion, som kan være væsentligt højere end dem fra internt tryk og kan ikke altid sikkert bestemmes. Af denne grund anbefales det, at brugen af UltraGrip begrænses til nedgravede rørledninger, ventilkamre og applikationer over jorden, der ikke udsættes for direkte sollys eller for store temperaturændringer (f.eks. pumpehuse).

- Kontrollér, at rørmateriale og -størrelse passer til UltraGrip-flangeadapteren. For PE skal du altid bruge en støtteforing for PVC skal bruge en støtteforing, når det kræves (Ref. tabel 3).
- Undersøg rørende og sørg for, at røroverfladen er ren og fri for ridsemærker, kedelsten, rust eller eventuelt løs snavs eller anden overfladefejl, der kan påvirke monteringsvevnen. Svejsekugler skal være flade, og bevare korrekt overfladeprofil. Tykke rørbelægnings og indpakninger skal altid fjernes. UltraGrip skal enten sidde på den bare røroverflade eller på en tynd malingsfilm.
- Foranstaltninger for sikker håndtering: Når produktet manøvreres fra emballage til røroverflade, skal du sørge for, at korrekte manuelle håndteringsprocedurer tages i brug. Når der kræves mekaniske løftehjælpemidler, skal du sikre, at brugen af sikker arbejdspraksis følges, og alt løfteudstyr er normeret til belastningen.
- Alle UltraGrip-koblinger indeholder hygiejne beskyttelseshætter for at forhindre forurening. Dette skal fjernes før montering (Fig. 1).
- Juster røret, der skal lægges med rør allerede i position, og pas på, at rørenderne er koncentriske, og juster støtte eller grøfteleje efter behov. Den anvendte forbedrede pakningsteknologi kræver ikke anvendelse af noget smøremiddel; sørg derfor for, at der ikke påføres smøremiddel.

Bestem nu hvilken type tilslutning, der kræves: TRÆKFAST eller IKKE TRÆKFAST:-

TRÆKFAST - Når anvendt som en trækfast type (kun for begravede anvendelser), skal fittingen installeres, som den leveres, med griberstrimlerne på plads (Fig. 2a). Kontrollér, om alle griber er indsat korrekt.

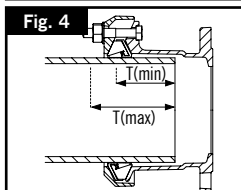
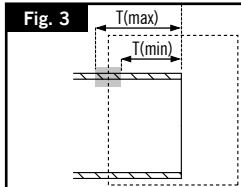
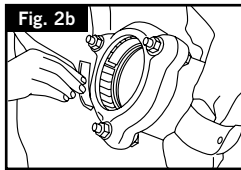
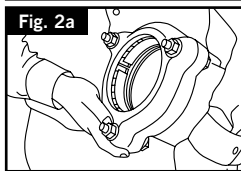
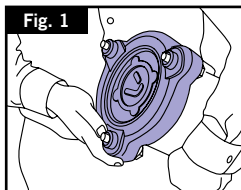
IKKE TRÆKFAST - Når anvendt som ikke trækfast type, skal griberstrimlerne fjernes. Skub blot griberstrimlerne ud (Fig. 2b). Når installeret som et fleksibelt (ikke trækfast) produkt, forhindrer UltraGrip ikke rørdrækning, og der skal sørges for tilstrækkelig udvendig fastholdelse.

- Skub UltraGrip-flangeadapteren på rørenden. Justér røret og UltraGrip-flangeadapter med parringsflange, tilpas flangeforbindelsespakning (Viking Johnson anbefaler at bruge en IBC-pakning for optimal tætning) og flangeforbindelsesbolte. Sørg for, at røret er indsat til en dybde mellem T(min) og T(max), som vist i Fig. 4 - justér om nødvendigt. Spænd flangeforbindelsesbolte ved hjælp af standardprocedurer.

- Før UltraGrip-boltene strammes, skal du sikre, at hvert bolthoved er fastgjort sikkert i åbningshullet. Stram diametralt modsatte fastgørelsesanordninger, og giv hver møtrik en eller to drejninger ad gangen for at sætte enderingen ensartet op. Alle møtrikker skal spændes så mange gange som nødvendigt for at opnå det nødvendige boltmoment (Ref. tabel 3). Efter afslutningen skal der være et jævnt radiale mellemrum mellem rør og fittings endering, med hele T(max)-linjen synlig, og intet af T(min)-linjen synlig.

Tabel 4.

Rørmateriale	Trækfast	Ikke trækfast	Støtteforing påkrævet
Stål	✓	✓	
Duktilt jern	✓	✓	
Støbejern	✓	✓	
PVC klasse 4 DIN8062	✓	✓	
PVC - alle andre klasser	✓	✓	✓
PE80 & PE100	✓	✓	✓
PE Barriererør	I/R	I/R	I/R
Asbest Cement		✓	

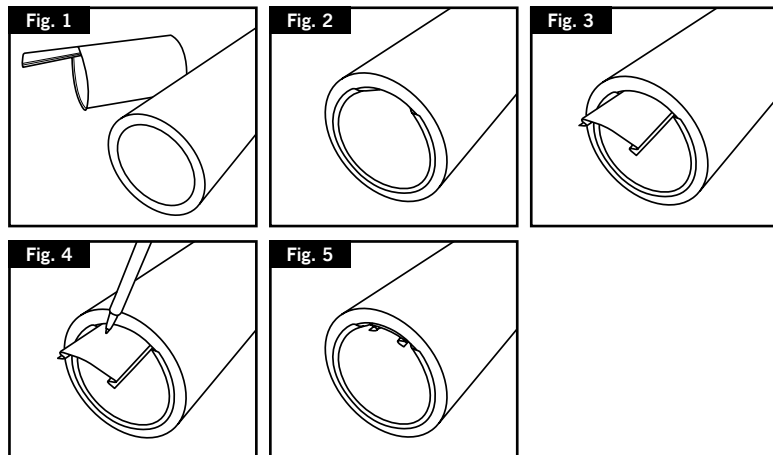


Ved fuldforløse må kun T(max) linjen være synlig



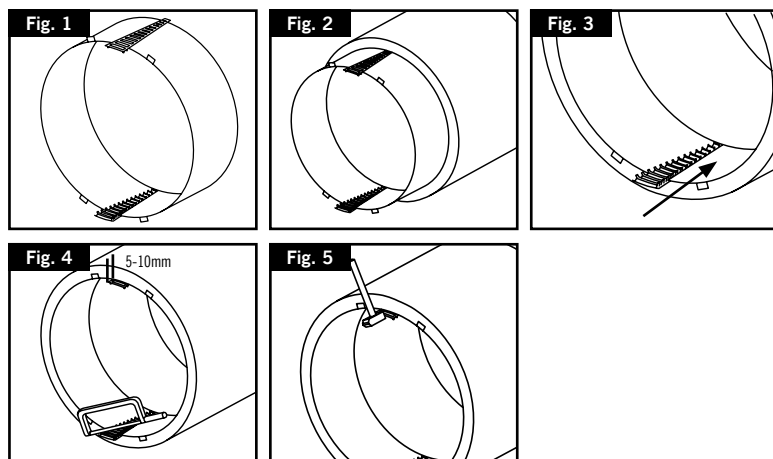


ULTRAGRIP STØTTEBØSNING I RUSTFRI STÅL TIL PE- OG PVC-RØR



1. Kontrollér, at støtteforingen og kilen er egnede til rørets udvendige diameter og vægtykkelse.
2. Indsæt foringslegemet, indtil skulderen støder mod rørenden.
3. Indsæt kilen, indtil legemet rører røret helt indvendigt.
4. Markér kilen 5-10 mm fra røroverfladen. Fjern kilen og afskær kilen ved mærket.
5. Indsæt kilen, indtil den yderste del er ud for røroverfladen.

STØRRELSER 450 MM & DEROVER



1. Kontrollér, at støtteforingen og kilesamlingen er egnede til rørets udvendige diameter og vægtykkelse. (Foringspecificationsdetaljer trykt på kileoverfladen).
2. Før hele samlingen hen til røret, og indsæt, indtil skuldertapperne støder mod rørenden.
3. Skub hver kile jævnt med hånden på plads, til samme afstand, indtil foringslegemet kommer i kontakt med den indvendige røroverflade.
4. Markér begge kiler 5-10 mm fra røroverfladen og skær til denne linje.
5. Tryk forsigtigt kilerne på plads, jævnt i begge sider, indtil kilerne flugter med røroverfladen.

[illegible]

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.

Se han extremado las precauciones para asegurar que la información contenida en este catálogo sea exacta en el momento de su publicación. Crane Ltd no acepta ninguna responsabilidad por errores tipográficos, omisiones o cualquier interpretación errónea de la información contenida en la publicación y se reserva el derecho de cambiarla sin previo aviso.

Toutes les précautions ont été prises pour vérifier l'exactitude des informations figurant aux présentes au moment de la publication. Crane Ltd n'accepte aucune responsabilité ni obligation relatives à des erreurs typographiques ou omissions ou à une interprétation erronée des informations figurant dans la publication et se réserve le droit de la modifier sans préavis.

Es wurden alle erforderlichen Massnahmen getroffen, um zu gewährleisten, dass zum Zeitpunkt der Herausgabe alle Informationen in dieser Publikation akkurat und zutreffend sind. Crane LTD übernimmt keine Verantwortung oder Haftung für typografische Fehler, Auslassungen oder für etwaige Fehlinterpretationen innerhalb dieser Publikation und behält sich das Recht vor, Änderungen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Alla åtgärder har vidtagits för att se till att informationen i denna handling var korrekt vid tidpunkten för publicering. Crane Ltd tar inget ansvar och ger ingen ersättning för typografiska fel eller utelämnanden eller för felaktigheter av informationen i denna handling, och förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande.

Alt er gjort for at sikre, at oplysningerne i denne publikation er korrekte på udgivelsestidspunktet. Crane Ltd påtager sig intet ansvar for typografiske fejl eller undladelser eller for fejlforklning af oplysningerne i publikationen og forbeholder sig ret til at foretage ændringer uden varsel.

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.



www.vikingjohnson.com/ultragrip



To visit our Video Library go to:

Para visitar nuestra videoteca consulte:

Pour visiter notre bibliothèque vidéos se rendre à:

Besuch unserer Videothek über:

Här kommer du till vårt videobibliotek:

For at besøge vores videobibliotek gå til:

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

DR11782C_04_06_2025_REV09_R39/050H

PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS