

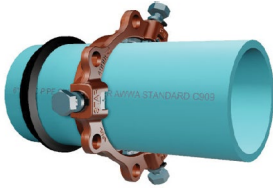


PVC STARGRIP Série4000

Anneau de retenue à clavette à joint mécanique pour tuyaux sous pression en plastique

Pour tuyaux de 3 po à 12 po de diamètre

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR TUYAUX DE 3 PO À 12 PO DE DIAMÈTRE



ÉTAPE 1

Un joint en caoutchouc assure une meilleure étanchéité si les surfaces avec lesquelles il entre en contact sont soigneusement nettoyées immédiatement avant l'assemblage. Éliminez tout corps étranger pendant le nettoyage. Une lubrification et un nettoyage supplémentaires doivent être effectués en appliquant de l'eau savonneuse ou un lubrifiant pour tuyaux à l'aide d'une brosse sur le joint d'étanchéité et l'extrémité lisse du tuyau. Faites glisser l'anneau de retenue Série 4000 sur l'extrémité lisse, avec la lèvre face à l'extrémité lisse, suivi du joint d'étanchéité haute pression du raccord à joint mécanique, avec le côté conique face à l'extrémité lisse.

IMPORTANT : Lors de l'installation d'un anneau de retenue d'un diamètre de 4 po à 12 po sur un tuyau IPS en PVC, il est essentiel d'utiliser un joint de transition pour joint mécanique.

ÉTAPE 4

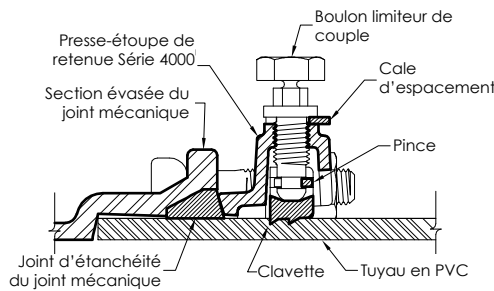
Lors du serrage des boulons à tête rectangulaire, il est essentiel que le presse-étoupe soit poussé uniformément vers la bride de la section évasée, en maintenant approximativement la même distance entre le presse-étoupe et la face de la bride en tous points autour du raccord. Afin de maintenir l'embout mâle en bonne position dans la section évasée du raccord à joint mécanique, le joint doit être maintenu en compression jusqu'à la fin de l'étape 6. Tous les boulons à tête rectangulaire doivent être serrés jusqu'à ce qu'ils se trouvent dans la plage de couple indiquée dans le tableau ci-dessous. Ce serrage peut exiger plusieurs cycles.

Remarques :

- Si une étanchéité efficace n'est pas obtenue en appliquant le couple maximal indiqué, le joint doit être démonté, soigneusement nettoyé, puis assemblé de nouveau. **Il n'est pas acceptable d'appliquer une contrainte excédentaire aux boulons pour compenser une installation déficiente.**
- Produit non compatible avec des tuyaux en fonte ductile ou en acier.
- Les anneaux de retenue Stargrips en PVC doivent être correctement enveloppés ou protégés s'ils sont recouverts de béton afin d'empêcher le béton de pénétrer dans les clavettes.
- Pour les applications à décalages verticaux, veuillez communiquer avec Star Pipe Products pour obtenir une assistance technique.

ÉTAPE 2

Après avoir inséré le tuyau dans la section évasée du raccord, enfoncez fermement le joint d'étanchéité dans son logement. Le joint doit rester droit pendant cette opération.



ÉTAPE 5

Serrez à la main les boulons limiteurs de couple dans le sens horaire jusqu'à ce que toutes les clavettes soient fermement en contact avec la surface du tuyau.

IMPORTANT : Lors de l'installation d'un anneau de retenue d'un diamètre de 4 po à 12 po sur un tuyau IPS en PVC, il est nécessaire de retirer les rondelles d'espacement des boulons limiteurs de couple.

ÉTAPE 3

Faites glisser l'anneau de retenue Série 4000 vers la section évasée du joint mécanique en maintenant la lèvre uniformément appuyée sur le joint d'étanchéité. Insérez les boulons à tête rectangulaire et serrez les écrous à la main.

IMPORTANT : Appliquez la déflexion après avoir assemblé l'anneau de retenue, mais avant de serrer les boulons à tête rectangulaire au couple requis indiqué dans le tableau ci-dessous.



ÉTAPE 6

Continuez à serrer les boulons en alternance jusqu'à ce que les têtes de tous les boulons limiteurs de couple aient été retirées. Si l'anneau de retenue doit être retiré, utilisez la douille hexagonale de 5/8 po fournie. S'il est nécessaire d'assembler de nouveau le raccord, vérifiez que tous les boulons limiteurs de couple, toutes les clavettes, toutes les pinces et toutes les cales d'espacement (le cas échéant) sont en place. Assemblez le raccord de la façon indiquée ci-dessus et serrez les boulons à clavette à un couple de 45 à 60 lb-pi à l'aide de la douille hexagonale de 5/8 po fournie.

Tableau C. Détails des écrous et boulons à tête rectangulaire

DIAMÈTRE NOMINAL DU TUYAU (PO)	DIMENSION DU BOULON (PO)	PLAGE DE COUPLE (LB-PI)			
		AWWA C900 (PVC)	ASTM D2241 (PVC)	AWWA C909 (PVC)	AWWA C901 / AWWA C906 (HDPE)
3	5/8		45-60		75-90
4 to 12	3/4	75-90	75-90	55-65	75-90

* Déflexion non autorisée pour les tuyaux en C909.

STAR® PIPE PRODUCTS



PVC STARGRIP Série4000

Anneau de retenue à clavette à joint mécanique pour tuyaux sous pression en plastique

Pour tuyaux de 14 po à 36 po de diamètre

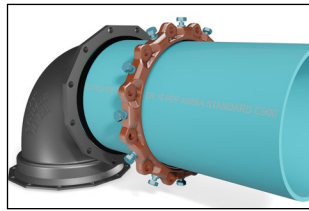
INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR TUYAUX DE 14 PO À 36 PO DE DIAMÈTRE



ÉTAPE 1

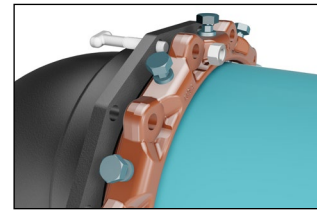
Un joint en caoutchouc assure une meilleure étanchéité si les surfaces avec lesquelles il entre en contact sont soigneusement nettoyées immédiatement avant l'assemblage. Une lubrification et un nettoyage supplémentaires doivent être effectués en appliquant de l'eau savonneuse ou un lubrifiant pour tuyaux à l'aide d'une brosse sur le joint d'étanchéité et l'extrémité lisse du tuyau. Faites glisser l'anneau de retenue Série 4000 sur l'extrémité lisse, suivi du joint d'étanchéité pour raccord à joint mécanique, en orientant le bord étroit du joint d'étanchéité vers la section évasée du joint mécanique.

REMARQUE : Si vous installez l'anneau de retenue Série 4000 sur un tuyau sous pression en PEHD, un renfort de tuyau en acier inoxydable (fourni par un tiers) est nécessaire. Le renfort doit être installé dans le tuyau en PEHD avant d'installer l'anneau de retenue Série 4000. Le renfort de tuyau en acier inoxydable doit être suffisamment long pour supporter toute la longueur d'appui du renfort.



ÉTAPE 2

Après avoir inséré le tuyau dans la section évasée du raccord, enfoncez fermement le joint d'étanchéité dans son logement. Le joint doit rester droit pendant cette opération.



ÉTAPE 3

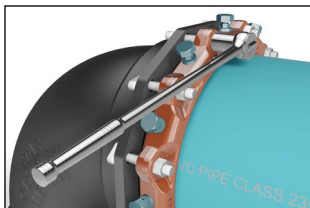
Faites glisser l'anneau de retenue Série 4000 vers la section évasée du raccord à joint mécanique, en maintenant la lèvre du presse-étoupe uniformément appuyée sur le joint d'étanchéité. Insérez les boulons à tête rectangulaire et serrez les écrous à la main.

IMPORTANT : Appliquez la déflexion après avoir assemblé l'anneau de retenue, mais avant de serrer les boulons à tête rectangulaire.

Tableau D. Détails des écrous et boulons à tête rectangulaire

DIAMÈTRE NOMINAL DU TUYAU (PO)	DIMENSION DU BOULON (PO)	PLAGE DE COUPLE (LB-PI)		
		AWWA C900 (PVC)	AWWA C909 (PVC)	AWWA C901/AWWA C906 (PEHD)
14 to 18	3/4	75-90	75-90	75-90
20 to 24	3/4	75-90		
30 to 36	1	100-120		

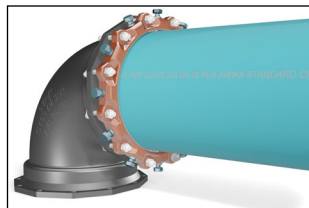
* Déflexion non autorisée pour les tuyaux en C909.



ÉTAPE 4

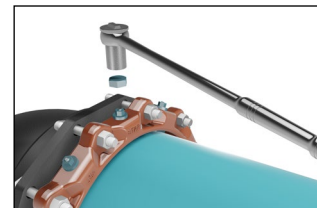
Lors du serrage des boulons à tête rectangulaire, il est essentiel que le presse-étoupe soit poussé uniformément vers la bride de la section évasée, en maintenant approximativement la même distance entre le presse-étoupe et la face de la bride en tous points autour du raccord. Afin de maintenir l'embout mâle en bonne position dans la section évasée du raccord à joint mécanique, le joint doit être maintenu en compression jusqu'à la fin de l'étape 6.

Tous les boulons à tête rectangulaire doivent être serrés jusqu'à ce qu'ils se trouvent dans la plage de couple indiquée dans le tableau D. Ce serrage peut exiger plusieurs cycles.



ÉTAPE 5

Serrez à la main les boulons limiteurs de couple dans le sens horaire jusqu'à ce que toutes les clavettes soient fermement en contact avec la surface du tuyau.



ÉTAPE 6

Continuez à serrer les boulons en alternance jusqu'à ce que les têtes de tous les boulons limiteurs de couple aient été retirées.

Si l'anneau de retenue doit être retiré, utilisez la douille hexagonale de 5/8 po fournie. S'il est nécessaire d'assembler de nouveau le raccord, installez l'anneau de retenue de la façon exposée ci-dessus et serrez les boulons à clavette à un couple de 90 lb-pi.

Remarques :

- Si une étanchéité efficace n'est pas obtenue en appliquant le couple maximal indiqué, le joint doit être démonté, soigneusement nettoyé, puis assemblé de nouveau. Il n'est pas acceptable d'appliquer une contrainte excédentaire aux boulons pour compenser une installation déficiente.
- Produit non compatible avec des tuyaux en fonte ductile ou en acier.
- Les anneaux de retenue Stargrips en PVC doivent être correctement enveloppés ou protégés s'ils sont recouverts de béton afin d'empêcher le béton de pénétrer dans les clavettes.
- Pour les applications à décalages verticaux, veuillez communiquer avec Star Pipe Products pour obtenir une assistance technique.

STAR® PIPE PRODUCTS

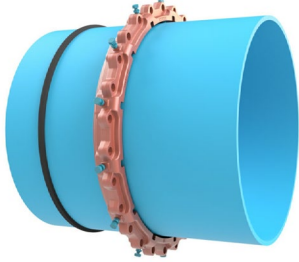


PVC STARGRIP Série4000

Anneau de retenue à clavette à joint mécanique pour tuyaux sous pression en plastique

Pour tuyaux de 42 po à 48 po de diamètre

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR TUYAUX DE 42 PO À 48 PO DE DIAMÈTRE



ÉTAPE 1

Un joint en caoutchouc assure une meilleure étanchéité si les surfaces avec lesquelles il entre en contact sont soigneusement nettoyées immédiatement avant l'assemblage. Éliminez tout corps étranger pendant le nettoyage. Une lubrification et un nettoyage supplémentaires doivent être effectués en appliquant de l'eau savonneuse ou un lubrifiant pour tuyaux à l'aide d'une brosse sur le joint d'étanchéité et l'extrémité lisse du tuyau. Faites glisser l'anneau de retenue Série 4000 sur l'extrémité lisse, avec la lèvre face à l'extrémité lisse, suivi du joint d'étanchéité mécanique haute pression.

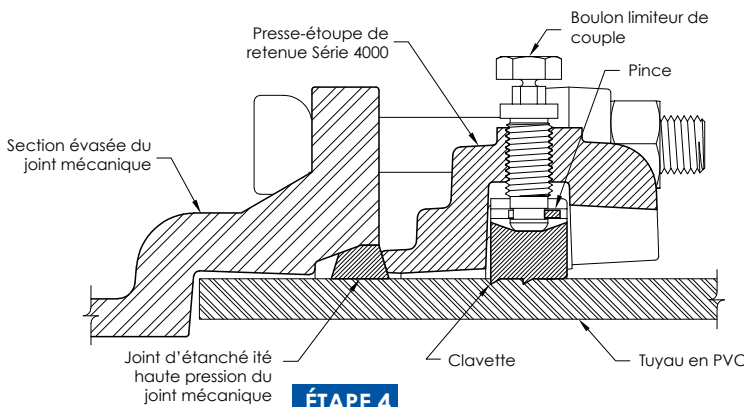
ÉTAPE 2

Après avoir inséré le tuyau dans la section évasée du raccord, enfoncez fermement le joint d'étanchéité dans son logement. Le joint doit rester droit pendant cette opération.

ÉTAPE 3

Faites glisser l'anneau de retenue Série 4000 vers la section évasée du joint mécanique en maintenant la lèvre du presse-étoupe uniformément appuyée sur le joint d'étanchéité. Insérez les boulons à tête rectangulaire et serrez les écrous à la main.

IMPORTANT : Appliquez la déflexion après avoir assemblé l'anneau de retenue, mais avant de serrer les boulons à tête rectangulaire au couple requis indiqué dans le tableau.

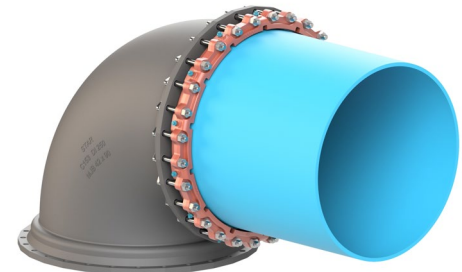


ÉTAPE 4

Lors du serrage des boulons à tête rectangulaire, il est essentiel que le presse-étoupe soit poussé uniformément vers la bride de la section évasée, en maintenant approximativement la même distance entre le presse-étoupe et la face de la bride en tous points autour du raccord. Afin de maintenir l'embout mâle en bonne position dans la section évasée du raccord à joint mécanique, le joint doit être maintenu en compression jusqu'à la fin de l'étape 6. Tous les boulons à tête rectangulaire doivent être serrés jusqu'à ce qu'ils se trouvent dans la plage de couple indiquée dans le tableau E. Ce serrage peut exiger plusieurs cycles.

ÉTAPE 5

Serrez à la main les boulons limiteurs de couple dans le sens horaire jusqu'à ce que toutes les clavettes soient fermement en contact avec la surface du tuyau.



ÉTAPE 6

Continuez à serrer les boulons en alternance jusqu'à ce que les têtes de tous les boulons limiteurs de couple aient été retirées. Si l'anneau de retenue doit être retiré, utilisez la douille hexagonale de 5/8 po fournie. S'il est nécessaire d'assembler de nouveau le raccord, vérifiez que tous les boulons limiteurs de couple, toutes les clavettes et toutes les pinces sont en place. Assemblez le raccord de la façon indiquée ci-dessus et serrez les boulons à clavette à un couple de 65 à 80 lb-pi à l'aide de la douille hexagonale de 5/8 po fournie.

Tableau E. Détails des écrous et boulons à tête rectangulaire			
DIAMÈTRE NOMINAL DU TUYAU (PO)	DIMENSION DU BOULON (PO)	PLAGE DE COUPLE (LB-PI) - AWWA C900 (PVC)	ANGLE DE DÉFLEXION MAXIMAL POUR TUYAUX C900 (DEG.)
42	1 1/4	120-150	1
48	1 1/4	120-150	1

Remarques :

- Si une étanchéité efficace n'est pas obtenue en appliquant le couple maximal indiqué, le joint doit être démonté, soigneusement nettoyé, puis assemblé de nouveau. Il n'est pas acceptable d'appliquer une contrainte excédentaire aux boulons pour compenser une installation déficiente.
- Produit non compatible avec des tuyaux en fonte ductile ou en acier.
- Les anneaux de retenue Stargrips en PVC doivent être correctement enveloppés ou protégés s'ils sont recouverts de béton afin d'empêcher le béton de pénétrer dans les clavettes.
- Pour les applications à décalages verticaux, veuillez communiquer avec Star Pipe Products pour obtenir une assistance technique.

JRCAT2501A



Certified to ISO 9001:2015

®MARQUE DÉPOSÉE DE STAR PIPE PRODUCTS

STAR® PIPE PRODUCTS
ENTREPRISE BASÉE À HOUSTON | NUMÉRO SANS FRAIS 1800999-3009 | TÉLÉCOPIEUR 281558-9000
www.starpipeproducts.com

STAR® PIPE PRODUCTS