

ASSEMBLAGE du boîtier métallique encastré de sortie de gaz du TracPipe[®] System avec adaptateur de conduite flexible

Description du produit

1. Le boîtier mural de sortie de gaz du **TracPipe System** a été testée et approuvée pour les systèmes coupe-feu de 1 heure et de 2 heures conformément à la norme UL 1479.
2. L'installation du boîtier mural ne nécessite aucun dégagement pour une finition impeccable dans les buanderies, les cuisines et les locaux techniques, et offre un point de fixation rigide pour les connecteurs d'appareils alimentant les équipements mobiles.

⚠ ATTENTION

Ce boîtier ne convient pas aux tuyaux de fer noir ni à toute autre marque de tube d'acier inoxydable ondulé que le TracPipe System.

AVIS :

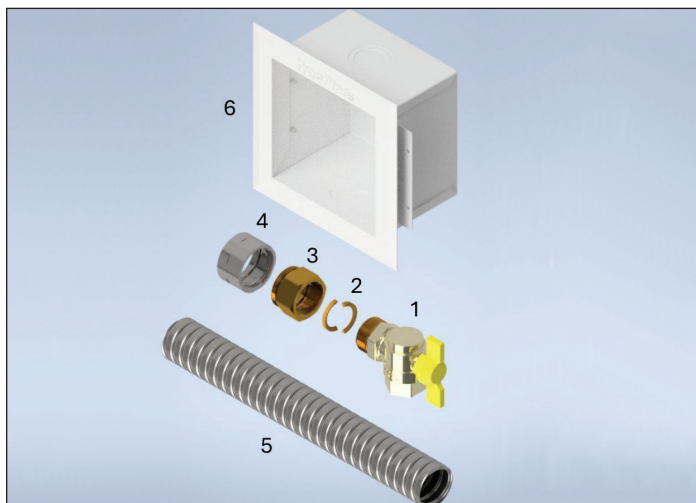
Les onglets de fixation sont orientés pour une cloison sèche simple. Lorsque deux couches sont utilisées pour certains murs classés 2 heures, retirez les vis des onglets et inversez-les.

1. FGP-AF-WB-SIZE

(ensemble de boîtier métallique mural)

Composants

1. Robinet à boisseau sphérique 90°
2. Bagues fendues
3. Écrou
4. Adaptateur de conduite flexible
5. Conduite flexible (section de 30,5 cm / 1 pied)
6. Boîtier métallique avec couvercle et onglets de fixation



⚠ ATTENTION

La lame du couteau et les extrémités coupées du tube sont très tranchantes. Pour votre sécurité, soyez prudent lors de la découpe de la gaine et de la manipulation du tube.

2. DÉCOUPE À LA LONGUEUR VOULUE

Déterminez la longueur adéquate, puis ajoutez environ 7 cm (3 po). Effectuez une coupe grossière de la gaine extérieure et du tube en acier inoxydable à l'aide d'un coupe-tube à molette tranchante. Effectuez des mouvements circulaires complets dans une direction et resserrez légèrement la pression de la molette (un quart de tour) après chaque tour. **NE SERREZ PAS TROP LA MOLETTE** au risque d'aplatir le tube.

AVIS :

Une scie alternative peut être utilisée pour la coupe grossière de tubes de toutes tailles à la longueur souhaitée, mais la **COUPE FINALE** doit être effectuée à l'aide d'un coupe-tube à molette tranchante.

⚠ ATTENTION

L'utilisation d'une petite molette peut aplatir la première ondulation et rendre la coupe difficile ou compromettre l'étanchéité des raccords.

3. RETRAIT DE LA GAINE et COUPE FINALE :

À l'aide d'un couteau universel bien tranchant, retirez la gaine sur 7 cm (3 po). À partir de la gaine, comptez le nombre d'ondulations indiqué au Tableau 1. Effectuez une coupe finale de l'acier dénudé dans le creux des ondulations. **NE SERREZ PAS TROP LA MOLETTE**, au risque d'aplatir la première ondulation (figures 1-1, 1-2 et 1-3).

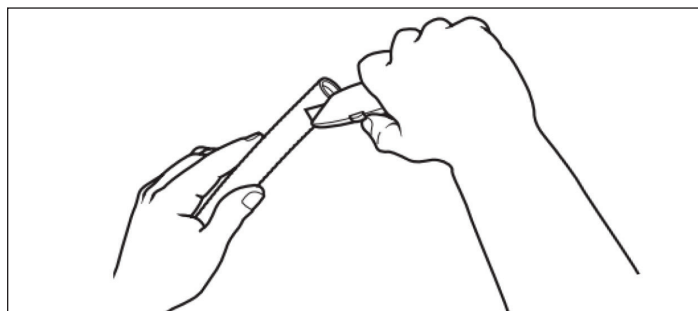


Figure 1-1

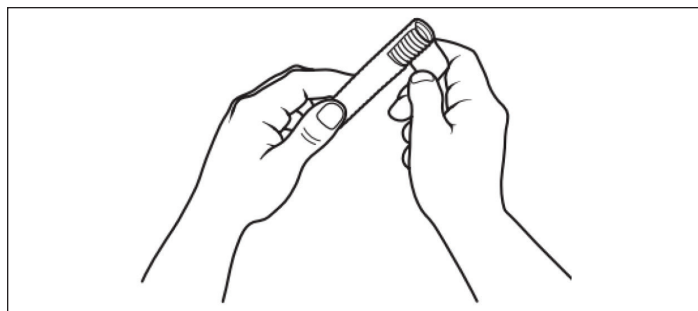


Figure 1-2

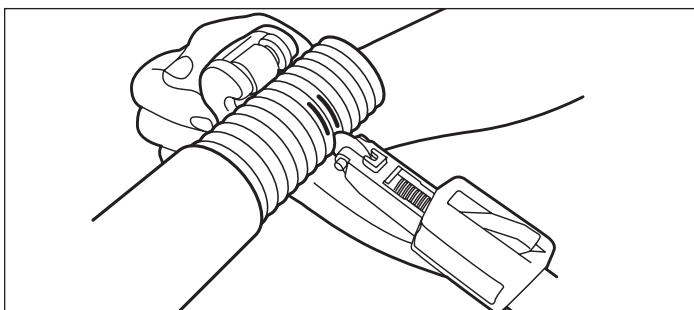


Figure 1-3

⚠ ATTENTION

Pour séparer les extrémités coupées du tube, pliez délicatement les deux faces du tube d'avant en arrière, l'une contre l'autre. Ne tordez pas et ne tirez pas sur le tube pour le détacher au risque de nuire à l'étanchéité.

Tableau 1
Nombre d'ondulations pour la coupe finale

Diamètre des tubes du TracPipe System	Nombre d'ondulations	Couper dans le creux entre deux ondulations
3/8 po	9	9 et 10
1/2 po	8	8 et 9
3/4 po	8	8 et 9

4. Retirez le couvercle du boîtier métallique mural ainsi que l'adaptateur de conduite flexible de l'écrou (figure 1-4).

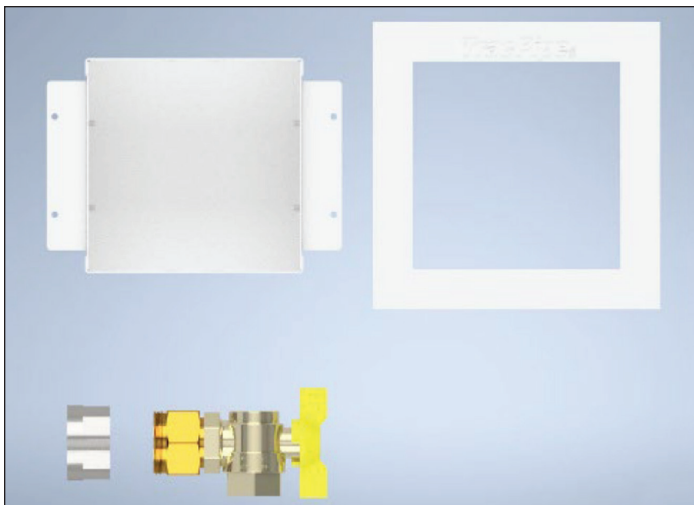


Figure 1-4

5. Retirez la pastille défonçable de la taille appropriée à l'ensemble de robinet. Pour un tube de 1/2 po, retirez la petite pastille seule. Les pastilles défonçables de 3/8 po et 3/4 po sont superposées. Placez la conduite flexible et l'adaptateur de conduite flexible sur l'extrémité coupée du tube et enflez celui-ci dans l'orifice prédécoupé (figure 1-5).



Figure 1-5

6. Séparez le robinet à boisseau sphérique 90° de l'écrou et retirez les deux bagues fendues. Glissez l'écrou sur l'extrémité coupée du tube jusqu'à la gaine. Placez deux bagues fendues dans la première ondulation juste à côté de la coupe du tube, puis glissez l'écrou vers l'avant pour couvrir et retenir les bagues fendues (figure 1-6).

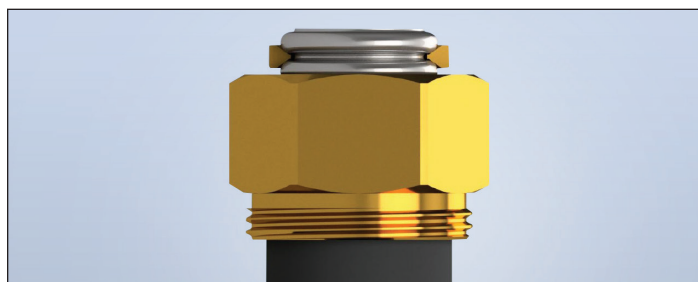


Figure 1-6

7. Vissez le robinet à boisseau sphérique 90° dans l'écrou. Serrez le raccord du TracPipe System aux valeurs de couple de serrage indiquées au Tableau 2 tout en vous assurant que la sortie du robinet soit face à l'avant, une fois le serrage terminé. Veuillez noter que le raccord du TracPipe System est conçu pour former un joint étanche sur le tube en acier inoxydable lors du serrage (figure 1-7).

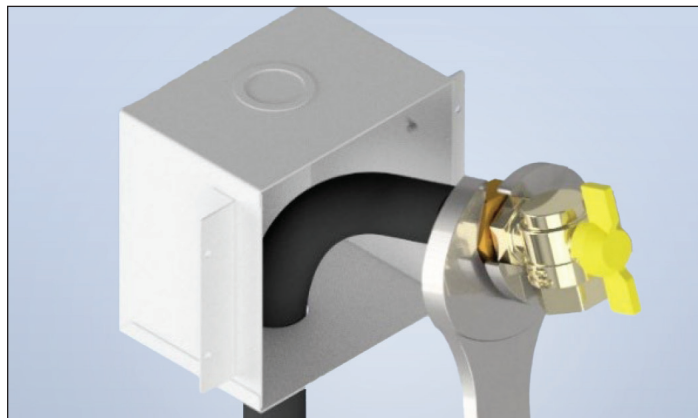


Figure 1-7

⚠ ATTENTION

N'utilisez aucune pâte à joint ni produit d'étanchéité pour filetage sur le raccord auto-évasé. Il s'agit d'un joint métal sur métal qui ne sera pas étanche si de la pâte à joint ou un produit d'étanchéité pour filetage est utilisé. Les produits d'étanchéité ne sont destinés qu'aux connecteurs NPT de l'équipement.

Tableau 2
Couple de serrage du TracPipe[®] System

Diamètre des tubes du TracPipe System	Taille de clé à écrou plate	Plage de couple
3/8 po	1-1/8 po	47,5 à 67,8 N m
1/2 po	1-1/4 po	57 à 95 N m
3/4 po	1-1/2 po	61 à 149 N m

8. Glissez le boîtier métallique vers le haut et sur le filetage mâle de l'écrou. Fixez solidement le boîtier métallique sur le montant. Pour garantir un support complet, fixez les deux onglets de fixation à la charpente lorsque les codes locaux l'exigent. Vissez et serrez l'adaptateur de conduite flexible dans l'écrou pour fixer l'ensemble de robinet au boîtier métallique mural (figure 1-8).

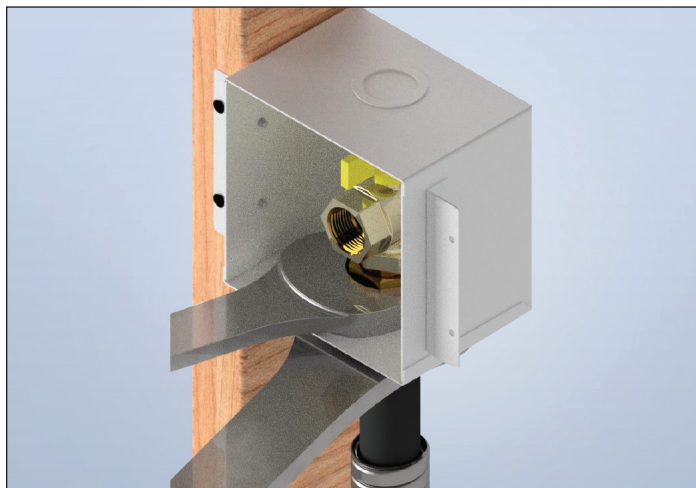


Figure 1-8

9. Remontez la conduite flexible et vissez-la dans l'adaptateur de conduite flexible. **Aucune fixation ni colle supplémentaire n'est nécessaire!**
10. Effectuez un test de pression de la tuyauterie et des raccords du **TracPipe** System conformément au code local ou provincial et à la section 6 des directives d'installation et guide de conception des tubes de gaz flexibles du **TracPipe** System.
11. Installez le couvercle du boîtier une fois la cloison sèche posée. Aucun mastic coupe-feu n'est nécessaire si l'espace entre les côtés du boîtier et la cloison sèche est inférieur à 6 mm (1/4 po) (figure 1-9).



Figure 1-9

Utilisez le code QR suivant pour accéder aux vidéos d'assemblage et aux instructions d'autres produits.



OmegaFlex[®]

451 Creamery Way, Exton, PA 19341-2509
800 355-1039 • Télécopieur : 610 524-6484

www.omegaflex.com

Entreprise certifiée ISO 9001