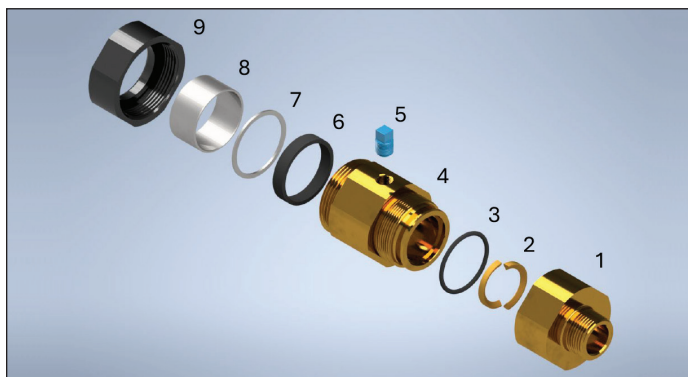


ASSEMBLAGE du raccord fileté TracPipe® PS-II

1. FGP-UGF2-SIZE (Ensemble de raccord adaptateur mâle)

Composants

1. Bride de tuyau avant
2. Bagues fendues
3. Joint torique de tuyau avant
4. Corps de bride
5. Bouchon d'évent (1/8-27 NPT)
6. Joint arrière
7. Anneau de retenue en spirale
8. Poussoir arrière
9. Bride arrière



⚠ 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 un seul sens et augmentez légèrement la pression de la molette 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.

AVIS :

En raison du grand diamètre et de la profondeur des ondulations, les tubes de 2,5 cm (1 po) et plus doivent être coupés à l'aide d'une molette de coupe TracPipe CSST réf. FGP-E-5272 montée sur un coupe-tube RIGID 152 standard (retirez la molette RIGID 152 standard et remplacez-la par la molette FGP-E-5272). Pour utiliser la molette FGP-E-5272 avec d'autres coupe-tubes, contactez le service technique de TracPipe.

⚠ 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

Pour déterminer la longueur de gaine à retirer, mesurez 7 cm (3 po) avant l'extrémité (figure 1-1).

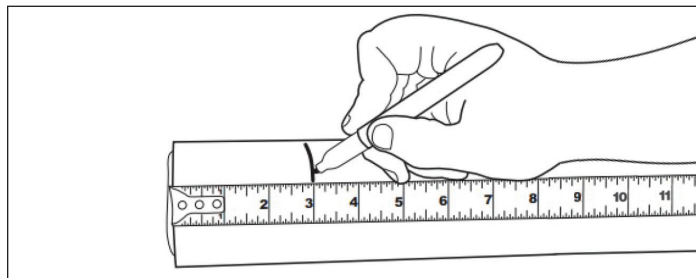


Figure 1-1

4. À l'aide du coupe-tube approprié avec la molette de coupe 1 TracPipe FGP-E-5272, fendez la gaine noire sur environ les trois quarts de son épaisseur. Faites très attention à NE PAS couper ou rayer le tube ondulé en acier inoxydable! (figure 1-2)

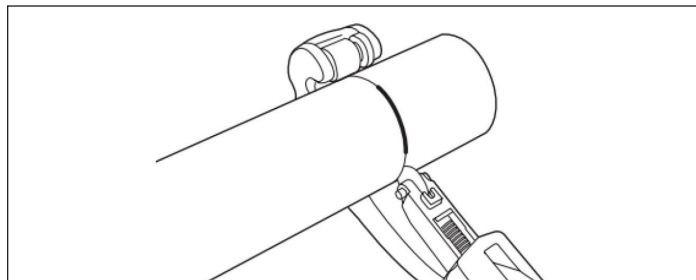


Figure 1-2

5. Finissez de couper la gaine jusqu'au tube en acier inoxydable ondulé à l'aide d'un couteau universel bien tranchant (figure 1-3).

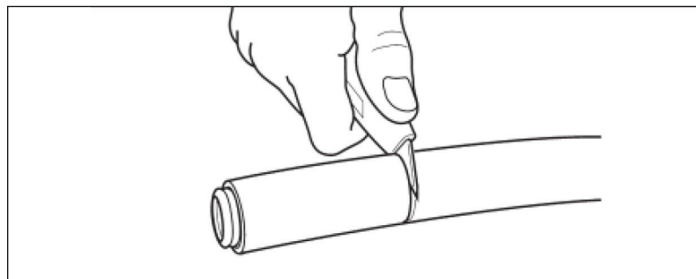


Figure 1-3

6. Coupez soigneusement la gaine dans le sens de la longueur avec un couteau universel bien tranchant pour faciliter le retrait. Ne rayez pas le tube du **TracPipe System** (figure 1-4).

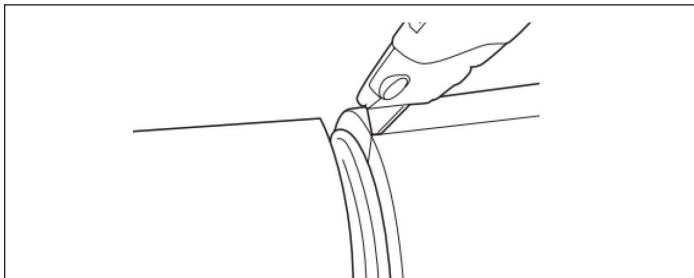


Figure 1-4

7. Retirez la partie coupée de la gaine (figure 1-5).

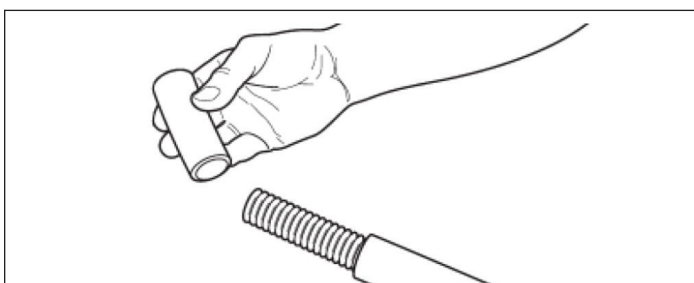


Figure 1-5

8. COUPE FINALE

À partir de l'extrémité de la gaine, comptez **SEPT** ondulations complètes et effectuez une coupe finale dans le creux entre la septième et la huitième ondulation. **NE SERREZ PAS TROP LA MOLETTE**, au risque d'aplatir la première ondulation (figure 1-6).



Figure 1-6

⚠ 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.

9. INSTALLATION DU RACCORD

Séparez la bride avant du corps de la bride et retirez les deux bagues fendues. **N'ENLEVEZ PAS** la bride arrière du corps de la bride. Glissez le corps de la bride sur la tuyauterie jusqu'à ce qu'elle s'appuie contre la gaine. Placez deux bagues fendues dans la première ondulation juste à côté de la coupe du tube (figure 1-7).

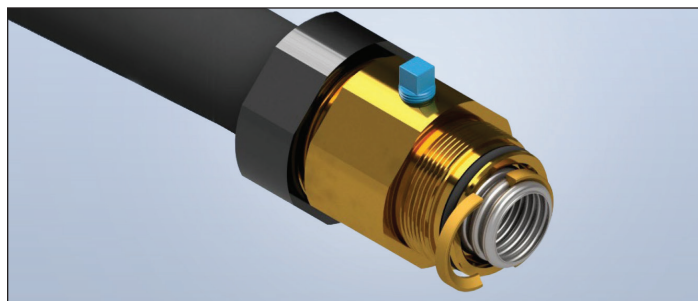


Figure 1-7

10. Glissez l'ensemble du corps de la bride vers l'avant pour retenir les bagues fendues (figure 1-8).

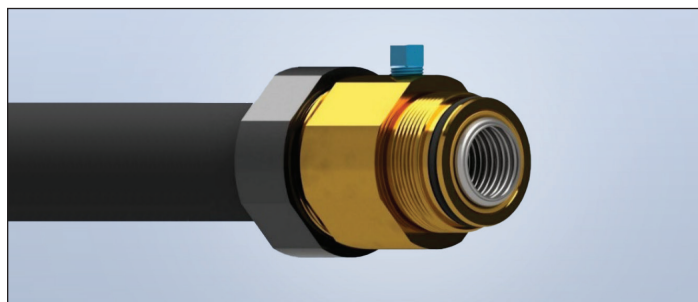


Figure 1-8

11. Tout en poussant l'ensemble du corps de la bride vers l'avant, vissez la bride avant sur l'ensemble du corps de la bride. Vissez la bride avant à la main jusqu'à sentir une légère résistance. Dès que vous constatez une résistance, dévissez la bride avant de 1/8 de tour. Le raccord pourra alors pivoter librement.

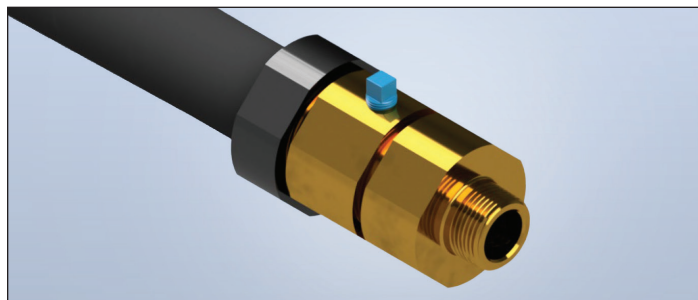


Figure 1-9

⚠ ATTENTION

Si vous ne maintenez pas la pression pendant l'installation de la bride avant, les bagues fendues risquent de quitter l'encoche du corps de la bride et de créer un scellement inadéquat.

12. Appliquez de la pâte d'étanchéité ou de l'enduit à tuyau sur le filetage NPT de la bride avant, s'il y a lieu. Serrez complètement le filetage NPT de la bride avant dans le filetage NPT du tuyau correspondant. Laissez l'ensemble du corps de la bride pivoter **AVEC** la bride avant, tout en vous assurant que le filetage de l'ensemble du corps de la bride **NE SE DESERRE PAS** et **NE SE SERRE PAS** dans la bride avant (figure -10).

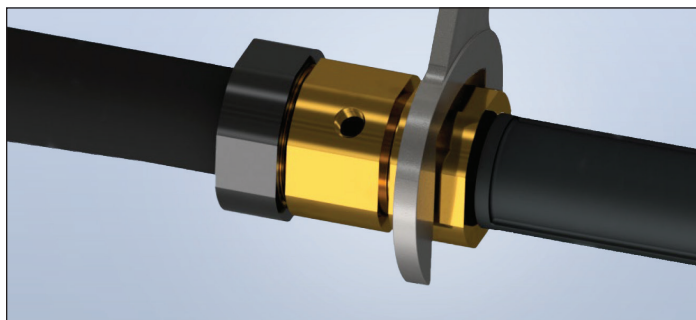


Figure 1-10

⚠ 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.

⚠ ATTENTION

Retirez le bouchon d'évent avant de serrer le raccord afin d'éviter d'endommager le bouchon.

13. À l'aide de clés appropriées, serrez l'ensemble du corps de la bride au couple indiqué au Tableau 1. Veuillez noter que le raccord **TracPipe** PS-II est conçu pour former un joint étanche sur le tube en acier inoxydable lors du serrage (figure 1-11). Une fois le raccord complètement serré, il ne doit pas rester aucun filetage visible entre la bride avant et le corps de la bride.

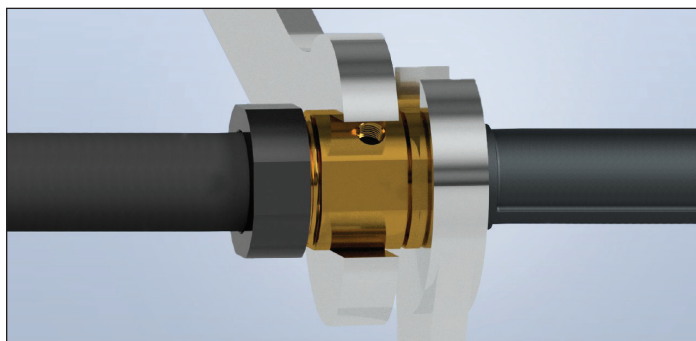


Figure 1-11

Tableau 1

Couple de serrage de la tuyauterie primaire TracPipe PS-II

Diamètre des tubes du TracPipe PS-II	Taille de clé plate	Couple de serrage
3/8 po	1-3/8 po	47,5 à 67,8 N m
1/2 po	1-5/8 po	57 à 95 N m
3/4 po	1-7/8 po	61 à 149 N m
1 po	2-1/8 po	149 à 203 N m

14. Serrez la bride arrière jusqu'à un tour complet au-delà du serrage à la main ou jusqu'à ce que la bride arrière s'appuie contre le corps de la bride, selon ce qui advient en premier (figure 1-12). Le couple de serrage final est indiqué au Tableau 2.

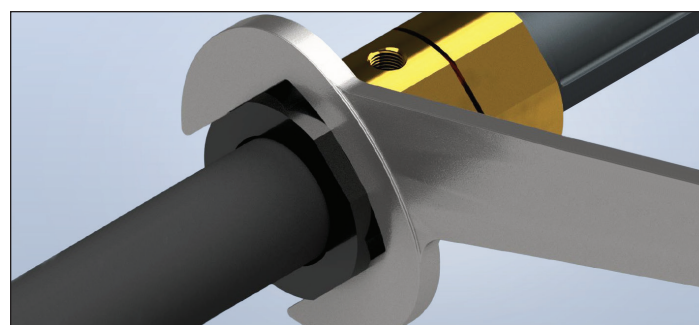


Figure 1-12

⚠ ATTENTION

Un serrage excessif risque d'abîmer la bride arrière et de nuire à l'étanchéité de la paroi secondaire. N'UTILISEZ PAS une clé à tuyau pour serrer la bride arrière.

Tableau 2

Couple de serrage de la bride arrière TracPipe PS-II

Diamètre des tubes du TracPipe PS-II	Taille de clé plate	Couple de serrage
3/8 po	1-9/16 po	27 N m
1/2 po	1-13/16 po	27 N m
3/4 po	2-1/16 po	27 N m
1 po	2-3/8 po	27 N m

15. Effectuez un test de pression de la tuyauterie primaire et des raccords **TracPipe** PS-II 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.

AVIS :

Lors du test de pression de **TracPipe** PS-II, il est nécessaire de retirer les deux bouchons d'évent pour garantir des résultats de test adéquats sur le tube en acier inoxydable.

16. Si les autorités locales exigent que le circuit secondaire soit testé, une jauge peut être vissée dans l'orifice secondaire d'un raccord d'extrémité et de l'air comprimé peut être introduit dans l'orifice secondaire de l'autre raccord d'extrémité. Ne dépassez pas la pression du tube (**maximum 1,7 bar / 25 psi**).

AVIS :

Les bouchons d'évent sont de type 1/8-27 NPT.

17. Retirez les bouchons d'évent lorsque le code l'exige.
 Si les bouchons d'évent sont enlevés, l'installateur doit s'assurer que de l'eau, des insectes ou des contaminants NE PEUVENT PAS pénétrer dans l'orifice.

AVIS :

Lors de l'installation du raccord d'accouplement FGP-UGC2-SIZE, les mêmes instructions s'appliquent. Lorsque des raccords d'accouplement, des adaptateurs ou d'autres accessoires métalliques sont installés sous terre, toutes les parties métalliques du raccord doivent être enveloppées conformément au code (par exemple, mastic servant à enduire les tuyaux en métal).

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