

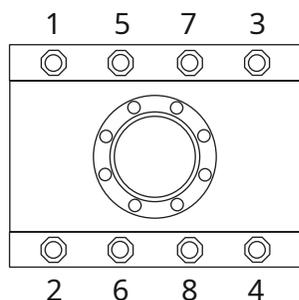
# FORD FTSAS, FTS ET FTSC AVEC SORTIE JOINT MECANIQUE

Reportez-vous au site Web de Ford ([www.fordmeterbox.com](http://www.fordmeterbox.com)) pour obtenir des instructions d'installation supplémentaires et les plus récentes et des informations sur le produit situées sous l'onglet Ressources.

Suivez toujours les recommandations d'installation, de fonctionnement et de sécurité des fabricants de tuyaux et de machines à tarauder.

## INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

1. Nettoyez soigneusement toutes les surfaces des tuyaux. Mesurez le diamètre du tuyau pour vous assurer que la gamme de manchons de taradage est de la bonne taille.
2. Lubrifiez le tuyau sous et au-delà de la zone de contact du joint avec une fine couche de lubrifiant pour joint de tuyau. **Note:** Une attention particulière doit être accordée à la lubrification du tuyau AC en raison de sa nature rugueuse et absorbante. S'il est absorbé, appliquez plus de lubrifiant sur le tuyau AC.
3. Positionnez et assemblez soigneusement le manchon de piquage sur le tuyau en installant les boulons (en plaçant le (1) boulon long (si fourni) de chaque côté du manchon) et serrez les écrous en travaillant de l'extérieur vers le centre comme indiqué sur l'illustration ci-dessous. **L'utilisation d'une clé dynamométrique est recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.** Le boulon long est destiné à être un boulon de "démarrage" pour une installation plus facile. NE PAS TRAÎNER LE JOINT SUR LE TUYAU. Ford suggère de positionner la selle pour éviter de tourner sur le tuyau.



Pour les applications de tuyaux à parois minces ou lorsque les conditions des tuyaux sont incertaines, veillez à ne pas serrer les boulons au point d'endommager le tuyau.

**Écrous 5/8" - 50-60 pi-lb**

**Écrous 3/4" - 100-110 pi-lb, sauf les tuyaux de 24" et plus doivent être serrés à 140-150 pi-lb pour des pressions de service de 150 psi ou plus. Amenez chaque boulon au couple une fois, puis poursuivez deux fois.**

4. Assurez-vous que la face de la bride sur le manchon de taradage et la zone de contact sur la vanne MJ sont propres et exemptes de saleté ou de débris. Inspectez la face de la vanne MJ pour une surface lisse et uniforme afin de vous assurer qu'elle fournira un alignement correct avec le manchon de taradage.
5. Appliquez un lubrifiant pour tuyaux à base de savon sur le joint de raccordement exposé.
6. Placer la cavité ouverte de la vanne sur la sortie MJ du manchon de taradage et aligner les trous de boulon. Notez qu'il peut être nécessaire d'insérer certaines des attaches dans certaines vannes avant d'effectuer la connexion. Appliquer des blocs et des cales pour supporter le poids suspendu de la vanne.
7. Serrez uniformément et alternativement les fixations de sortie avec la clé appropriée pour maintenir un espacement régulier lorsque les composants sont rapprochés. Continuez à serrer les fixations jusqu'à ce que la bride du manchon de prise et la face de la vanne MJ soient en contact solide autour de toute la sortie. La bride est conçue pour être face à face avec la vanne.
8. Testez l'assemblage de la vanne et du manchon à l'aide de l'orifice de test du manchon taraudé. AWWAC223 recommande « ..l'installateur teste hydrostatiquement [l'eau] le joint entre le joint et le tuyau. Pour des raisons de sécurité personnelle, ne pas utiliser de fluide compressible (tel que l'air) pour vérifier l'étanchéité. Si une fuite est observée, relâchez la pression et resserrez les boulons au couple recommandé. Si la fuite persiste, retirez le manchon de piquage, nettoyez à nouveau le tuyau et répétez les étapes d'installation nécessaires.
9. Fixez la perceuse à la vanne, au bloc et à la cale pour supporter le poids de la machine et vérifiez que l'accouplement et l'alignement sont corrects.
10. **Effectuez les vérifications suivantes avant de procéder au robinet.**
  - a. Les espaces entre la selle du manchon de taradage et les sections de bande sont égaux d'un côté à l'autre et d'une extrémité à l'autre.
  - b. Tous les boulons sont serrés au couple approprié.
  - c. Tous les blocages sont en place et sécurisés.
  - d. Le manchon de taradage, la vanne et la machine à tarauder sont correctement alignés.
  - e. La taille de couteau correcte a été sélectionnée pour le travail. (Les manchons de taradage FTSAS, FTS et FTSC permettent un coupeur pleine grandeur dans des tailles de sortie de 4" à 12". **Les sorties de plus de 12" nécessitent une fraise sous-dimensionnée de 1".**)

**Note:** Le processus de taradage ne doit pas pousser/tirer le tuyau loin du joint d'étanchéité de sortie.

11. Pour de meilleurs résultats, révérifiez le couple de serrage des boulons du manchon de taradage une fois le taradage effectué et avant le remblayage.

Pour un aperçu vidéo



12. Pour éviter toute contrainte excessive sur l'assemblage du manchon de prise et de la vanne, assurez-vous que la nouvelle conduite d'eau repose sur un lit bien compacté avec sa ligne centrale correspondant à la ligne centrale de la vanne.