

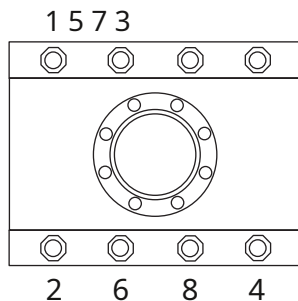
FORD MANCHON DE TARAUDAGE FTSAS, FTS ET FTSC

Reportez-vous au site Web de Ford (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 taraudage 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.
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 dans l'ordre indiqué ci-dessous, en travaillant de l'extérieur vers le centre comme indiqué dans 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. Fixez la vanne de prise au manchon à l'aide d'un joint de style drop-in ou d'un joint Ford CSFG ; bloc et cale pour supporter le poids de la vanne et de la machine à tarauder.
5. Testez l'assemblage de la vanne et du manchon à l'aide de l'orifice de test du manchon AWWA C223 recommande "...l'installateur Pour des taraudé. testez hydrostatiquement [eau] le joint entre le joint et le tuyau. raisons de sécurité personnelle, ne pas utiliser un milieu fluide compressible (tel que l'air) pour vérifier l'étanchéité à l'eau. 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.
6. 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.
7. **Effectuez les vérifications suivantes avant de procéder au robinet.**
 - a. Les espaces entre la selle du manchon de taraudage 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. La vanne et la machine à tarauder sont correctement alignées.
 - e. La taille de couteau correcte a été sélectionnée pour le travail. (Les manchons de taraudage FTSAS, FTS et FTSC permettent un coupeur pleine grandeur dans les tailles de sortie 4"-12". **Les sorties de plus de 12" nécessitent une fraise sous-dimensionnée de 1".**)

Note: Le processus de taraudage ne doit pas pousser/tirer le tuyau loin du joint d'étanchéité de sortie.
8. Pour de meilleurs résultats, revérifiez le couple de serrage des boulons du manchon de taraudage une fois le taraudage effectué et avant le remblayage.



Pour un aperçu vidéo

9. Pour éviter toute contrainte excessive sur le manchon de taraudage et l'ensemble vanne, assurez-vous que le nouveau la conduite d'eau reposera sur un lit bien compacté avec son axe correspondant à l'axe de la vanne.