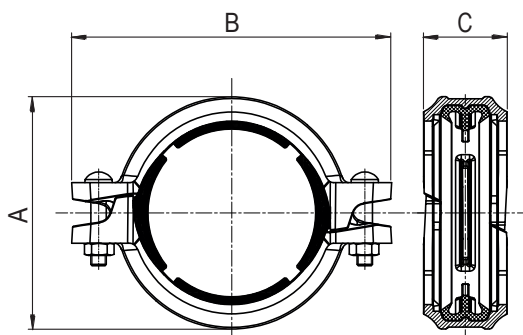


QR

ACCOUPLEMENT RAPIDE RAINURÉ RIGIDE (QR)

QUICK RIGID GROOVED COUPLING (QR)



INFORMATION TECHNIQUE - TECHNICAL INFORMATION

CODE	Tube en acier Steel tube			Pression maximale service Maximum working pressure			Dimensiones aprox. Approx. dimensions			Serrage (écrou x vis) Tightening (nut x bolt) nr - Ø" x L (mm)	Poids Weight approx. (kg)
	DN	POUCES	Øext (mm)	Bar	MPa	PSI	A (mm)	B (mm)	C (mm)		
6QR2G2/506	32	1 1/4"	42,4	20,70	2,07	300	65	108	47	2 - 3/8" x 55	0,620
6QR2G2/507	40	1 1/2"	48,3	20,70	2,07	300	72	115	47	2 - 3/8" x 55	0,700
6QR2G2/508	50	2"	60,3	20,70	2,07	300	85	125	48	2 - 3/8" x 55	0,750
6QR2G2/50B	65	2 1/2"	76,1	20,70	2,07	300	100	140	48	2 - 3/8" x 55	0,860
6QR2G2/50A	80	3"	88,9	20,70	2,07	300	112	160	48	2 - 3/8" x 55	0,990
6QR2G2/50C	100	4"	114,3	20,70	2,07	300	140	195	50	2 - 3/8" x 55	1,380

2/5 - 2= Rouge - Red - 5= Galvanisé - Galvanized

CARACTERISTIQUES

- Corps fabriqué en fonte ductile selon la norme ASTM A536 (65-45-12).
 - * Résistance min. à la traction: 448 MPa (65.000 psi, 448 N/mm²).
 - * Limite d'élasticité minimale: 310 MPa (45.000 psi, 310 N/mm²).
 - * Élongation minimale: 12%.
- Rainures conformes à la norme ISO 6182-12.
- Peinture rouge RAL3000 (sans plomb) ou galvanisé à chaud selon norme ASTM A153.
- Joint d'étanchéité EPDM grade E selon ASTM D-2000.
- Écrous et boulons en acier carbone selon ASTM A183 électrozingué selon ASTM B633.

CONDITIONS DE TRAVAIL ADMISSIBLES

- Pression de travail : voir tableau ci-dessus (les valeurs sont réduites de 50% pour les rainures de type laminées).
- Joint d'étanchéité en EPDM: -34 °C à 110 °C.
- Toutes les installations doivent respecter les valeurs P-T conformément aux réquisitions légale. Dans tous les cas, la résistance de l'EPDM et de l'accouplement à l'action des substances avec lesquelles ils entrent en contact (direct ou indirect) doivent être vérifiées avant la mise en service, afin qu'ils ne puissent pas se détériorer dans les conditions d'utilisation.

Remarques:

Étant donné la complexité, la variété et le grand nombre de spécifications particulières de chaque installation, conjugués à l'existence de divers facteurs pouvant affecter les conditions de travail et la nature du produit, il incombe à l'utilisateur final d'effectuer les tests nécessaires pour assurer un bon fonctionnement du produit dans chaque domaine d'application.

L'installation du produit doit être effectuée et entretenue conformément aux bonnes pratiques et aux normes en vigueur.

BASIC FEATURES

- Housing manufactured in ductile cast iron acc. ASTM A536 (65-45-12).
 - * Minimum Tensile Strength: 448 MPa (65.000 psi, 448 N/mm²).
 - * Minimum Yield Strength: 310 MPa (45.000 psi, 310 N/mm²).
 - * Elongation min: 12%.
- Grooves according to ISO 6182-12.
- Red paint RAL3000 (non-lead) or Hot dip zinc Galvanizing acc. ASTM A153.
- Sealing gaskets EPDM grade E acc. ASTM D-2000.
- Bolts and Nuts in carbon steel acc. ASTM A183 zinc electroplated acc ASTM B633.

PERMISSIBLE WORKING CONDITIONS

- Working pressure: see above table (values are reduced by 50% for rolled grooves).
- Sealing gasket EPDM: -34 °C until 110 °C.
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements. In any case has to be verified, before commissioning, the resistance of the EPDM and the Couplings to the action of the substances which they come into contact (direct or indirect) so that they cannot deteriorate in the conditions of use.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Rev.0-10.25
1/3



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com





DOMAINES D'APPLICATION

- Convient pour les tubes acier (soudés et non soudés).
- Installations de systèmes de lutte anti-incendie.
- Installations d'air comprimé (sans hydrocarbures), industrielles, irrigation et machineries.
- Ne convient pas pour des applications de fluides combustibles, de liquides inflammables, de gaz explosifs, d'huiles végétales/minérales.

Note 1: Le fluide conduit n'entre pas en contact avec le corps de l'accouplement, les valeurs limites de température sont donc celles spécifiées par la joint d'étanchéité. Des précautions particulières doivent être prises pour les températures inférieures à -10 °C.

Note 2: Attention à la continuité électrique, celle-ci peut être interrompue à certains points de la conduite métallique (une attention particulière doit être accordée aux raccords avec un joint qui n'a pas de conductivité électrique). Il est donc nécessaire de s'assurer que la mise à la terre soit conforme à la législation en vigueur.

Note 3: L'utilisation dans des conditions autres que celles spécifiées ici nécessite une consultation préalable avec ATUSA au moment de la commande.

AVANTAGES

- Auto-centrage sur la tuyauterie.
- Remplacement facile des raccords et des tubes.
- Il n'est pas nécessaire de démonter les écrous et les boulons de l'accouplement au préalable, ce qui réduit considérablement le temps de montage.
- Emballage polyvalent.
- Produit 100% recyclable.

GENERAL APPLICATIONS

- Suitable for steel tubes (welded and not welded).
- Fire Fighting Installations.
- Pressured air pipe works (hydrocarbons free), Industrial installations, Irrigation and Machinery.
- Not valid for applications involving combustible fluids, flammable liquids, explosive gases, vegetal/mineral oils.

Note 1: The fluid driven does not contact the housing coupling, therefore the temperature limit values are those specified by the sealing gasket. Special care must be taken for temperatures below -10 °C.

Note 2: Attention must be paid to electrical continuity, as this can be interrupted at any point in the metal conduit (special consideration must be given to joints involving parts with sealing gaskets, as these are not electrically conductive). Therefore, a relevant study should be carried out to implement the necessary solution to ensure proper earthing in accordance with current legislation.

Note 3: Reference shall be made in case of use in conditions other than those here specified and requires prior consultation to ATUSA at order time.

ADVANTAGES

- Self-Centring on pipes.
- Easy substitution of couplings and tubes.
- Is not necessary to remove previously the screws and nuts from the coupling, which significantly reduces assembly time.
- Great packing versatility.
- Product 100% Recyclable.

AVIS Important : ne jamais retirer ou modifier des éléments de la tuyauterie sans avoir au préalable dépressurisé et vidangé entièrement l'installation. Ne pas le faire pourrait entraîner de graves dommages corporels et/ou économiques.

Important NOTICE : never remove or modify any piping component without first de-pressurizing and draining completely the installation. Failure to do it could result in serious personal injury and/or economical losses.

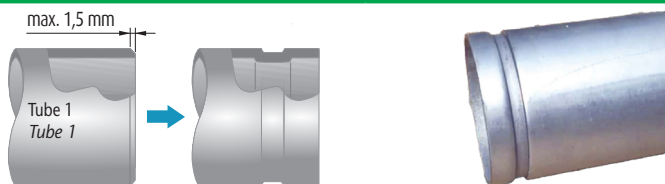
Note : En raison de l'évolution constante de nos produits, ces spécifications peuvent être modifiées sans préavis.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.0-10.25
2/3

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION - INSTALLATION INSTRUCTIONS

1 PRÉPARATION DU TUBE - PIPE PREPARATION



Tube en acier

- Extrémités coupées perpendiculairement à l'axe.
- La longueur du chanfrein ne doit pas dépasser 1,5 mm.
- La surface extérieure du tuyau, de l'extrémité à la rainure, doit être propre et lisse, exempte de bavures, de creux et de saillies (si nécessaire, enlever le cordon de soudure aux extrémités), de peinture écaillée ou de marques de rouleur, etc.
- Il doit être vérifié avant l'installation pour s'assurer qu'il n'y a pas de défauts affectant l'étanchéité du joint en caoutchouc.

Steel tubes

- The pipe ends are perpendicularly to their axes.
- Chamfer length must not exceed of 1,5 mm.
- The outer surface of the pipe from the pipe end to the groove must be clean and smooth, free of burrs, no sinking or protrusions (if necessary, remove weld beads), no peeling paint and rolling impressions, etc.
- It must be checked before installation to ensure that there is no above defect that affects the sealing of the rubber gasket.

2 JOINT EN CAOUTCHOUC - RUBBER GASKET



Vérification du joint en caoutchouc

Le joint en caoutchouc doit être vérifié pour s'assurer qu'il est adapté aux conditions de travail (fluide, pression, température).

Checking the rubber gasket

The rubber gasket shall be checked to ensure that it is suitable for the working conditions (fluid, pressure, temperature).

3 JOINDRE UN CÔTÉ - JOINT ONE SIDE



Joindre un côté

- IMPORTANT : Il n'est pas nécessaire de retirer au préalable les boulons et les écrous du accouplement.
- Insérez l'extrémité rainurée du tube ou de la pièce rainurée dans l'un des côtés du accouplement jusqu'à ce qu'il entre en contact avec la nervure de positionnement centrale du joint d'étanchéité.
- L'extrémité rainurée doit être insérée dans le accouplement jusqu'à ce qu'il touche la nervure centrale de positionnement du joint d'étanchéité.

Joint one side

- IMPORTANT: It is not necessary previously remove the screws and nuts from the coupling.
- Insert and push the grooved end of the tube or other grooved component into one side of the coupling until contact with the center rib of the gasket occurs.
- The grooved end must be inserted into the coupling and make it touches the center positioning rib of the sealing gasket.

4 JOINDRE L'AUTRE CÔTÉ - JOINT THE OTHER SIDE



Joindre l'autre côté

- Insérez l'extrémité de l'autre tube ou de l'autre élément rainuré dans le côté opposé du accouplement jusqu'à ce que cette extrémité entre également en contact avec la nervure de positionnement centrale du joint d'étanchéité.
- Une inspection visuelle est nécessaire pour s'assurer que les deux côtés du accouplement sont alignés avec les rainures des pièces de raccordement.

Note: Le accouplement peut être tourné pour s'assurer que le joint d'étanchéité est bien en place.

Joint the other side

- Insert the grooved end of the other tube or component into the opposite side of the coupling until that end also contacts the center positioning rib of the sealing gasket.
- A visual inspection is required to ensure that both sides of the coupling are aligned with the grooves on the connecting parts.

Note: The coupling can be rotated to ensure that the sealing gasket is properly seated.

5 SERRAGE DES ÉCROUS - TIGHTEN NUTS



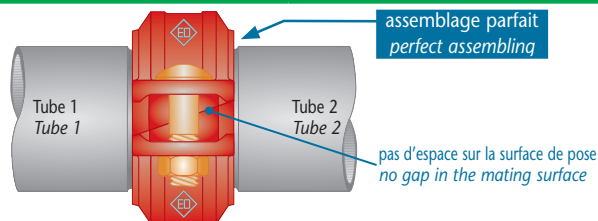
Serrage

- Serrez les écrous à la main.
- Utilisez ensuite un outil approprié (par exemple un cliquet) pour serrer les écrous des deux côtés de l'accouplement à tour de rôle.
- Assurez-vous que le couple nominal des boulons est atteint et que les colliers ovales des deux boulons s'engagent complètement dans les trous des boulons.

Tightening

- Tighten the nuts manually first.
- Then use a torque wrench to tighten the nuts at both ends of the couplings in turns.
- And ensure that the rated bolt torque is reached and the oval necks of the two bolts fall into the bolt holes completely.

6 INSTALLATION TERMINÉE - INSTALLATION COMPLETED



Inspection finale

- Inspectez le joint pour vous assurer que les deux côtés du raccord sont complètement engagés dans la rainure du tuyau ou de l'autre composant.
- Vérifiez également qu'il n'y a pas d'espace de part et d'autre des surfaces de pose du accouplement et que le joint en caoutchouc n'est pas écrasé.

Note: Un contact visuel sur toutes les surfaces de pose indique que l'assemblage et le couple de serrage des boulons sont corrects.

Final inspection

- Inspect the joint to ensure that both sides of the coupling are completely stuck in the pipe or other component groove.
- And check that there is no gap on both sides of the mating surfaces of the coupling, and no squeezing situation of rubber gasket.

Note: Visual contact on all mating surfaces indicates correct assembly and tightening torque of the bolts.