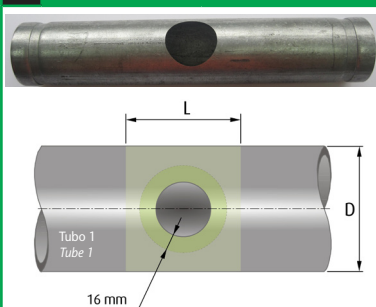




1 PERCER - DRILL



- dans la zone de longueur L, la surface doit être parfaitement propre et lisse (voir InfoTec-2). Nettoyer la zone d'appui du joint dans un rayon de 16 mm autour du trou.
- Diamètre du trou : il doit être réalisé selon les mesures établies (voir InfoTec-2), **JAMAIS AU BOUGIE.**
- in area of length L, surface must be clean and smooth (see InfoTec-2). Clean rubber sealing surface within 16 mm of the hole.
- hole Ø diameter: cut the appropriate size hole according dimensions established (see InfoTec-2), **NEVER use oxyacetylene burner.**

2 VÉRIFIER - CHECKING



vérifier que l'assemblage est complet et que le joint s'adapte au trou et à la pièce. S'assurer que le joint est adapté à l'utilisation requise (fluide, pression, température).

verify all union components are available and rubber is fitted to the hole and housing. Be sure rubber is compatible for intended use (fluid, pressure, temperature).

3 DÉBARBAR, LUBRIFIER ET RÉGLER - DEBURRING, LUBRICATE AND FIT



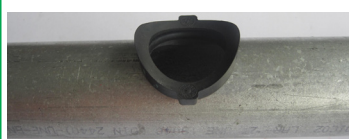
éliminer toutes les bavures éventuelles. Ébarber l'intérieur et l'extérieur du trou à l'aide d'un outil approprié.

with appropriate tool, remove any burrs around the hole (inside and outside)



lubrifier le joint sur les surfaces de contact.

cover with fine lubricant layer outside surface and lips (contact surfaces).



remettre le joint en place. Vérifier que son ajustement est parfait.

place again the rubber over the hole. Verify adjustment is perfect.

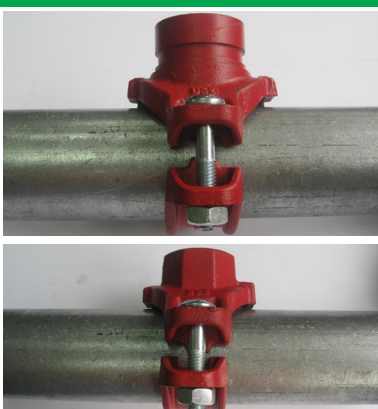
Précaution : il ne doit y avoir aucun résidu de particules qui empêcherait l'ajustement circulaire parfait du joint. Dans le cas contraire, des **FUITES** pourraient se produire.

Caution: visually inspect the sealing surface for any remain defect which may prevent proper sealing of the rubber. If not, **LEAKAGES** can appears.

4 PRÉ-ASSEMBLAGE ET ALIGNEMENT - PRE-ASSEMBLING AND ALIGNMENT



- assembler manuellement tous les composants en s'assurant qu'ils sont dans le bon ordre et PARFAITEMENT ALIGNÉS.
- s'assurer que le corps supérieur est superposé au trou et effectuer le serrage symétrique MANUELLEMENT.



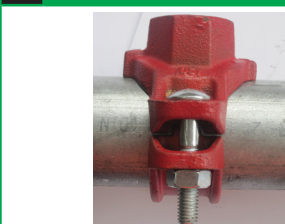
- by hand, assembly all components (be sure, all of them are placed in their correct position and the outlet housing is perfectly aligned over the pipe hole. Be sure locating collar is over the pipe hole too).
- by hand, tighten the nuts. Overall components must remain symmetric.

5 SERRAGE AVEC OUTIL - TOOL TIGHTENING



- à l'aide d'un outil approprié (par exemple, une clé à cliquet) effectuer le serrage de manière alternée et uniforme.
- utiliser les couples de serrage spécifiés (voir InfoTec-2).
- tighten nuts and bolts evenly by alternating sides with appropriate tools.
- tighten to the established bolt torques (see InfoTec-2).

6 ASSEMBLAGE TERMINÉ - ASSEMBLY IS COMPLETED

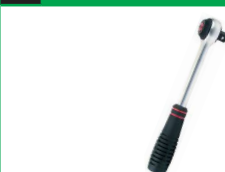


vérifier que les faces des corps sont en contact (métal-métal) ou proches les unes des autres.



be sure that final assembly is totally symmetrical and hole diameter can be seen.

7 COUPLES DE SERRAGE RECOMMANDÉS - RECOMMENDED BOLT TORQUES



Φ Vis Φ Bolt (")	Couples de serrage Bolt torque (N.m)	(lb.ft)
3/8"	40 - 60	30 - 45
1/2"	110 - 135	80 - 100
5/8"	135 - 175	100 - 130
3/4"	175 - 245	130 - 180
7/8"	245 - 325	180 - 240

- serrage excessif : peut provoquer la rupture des éléments.
- sous-serrage : peut provoquer des fuites.
- over torquing may cause crash the joint.
- under torquing may cause joint leakage.

Note 1 : les deux situations peuvent causer de graves dommages.
Note 2 : les couples sont approximatifs et donnés à titre indicatif, la prédominance allant toujours à ce qui est indiqué au point 6.

Note 1 : both of them may cause serious injury.
Note 2 : torques are approximate and are given as a guide, always prevailing what is said in 6.

Rev.2 - 10.25