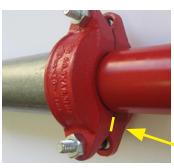




1	VÉRIFIER - CHECKING	2	LUBRIFIER - LUBRICATE	3	INSÉRER JOINT - INSERT RUBBER
 <p><b>Tube en acier</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>extrémités coupées perpendiculairement à leur axe.</li> <li>longueur du chanfrein ne dépassant pas 1,5 mm.</li> <li>le cas échéant, éliminer le cordon de soudure aux extrémités.</li> <li>propreté et absence de bavures dans la rainure.</li> <li><b>Junta</b></li> <li>assurer l'aptitude à l'usage requis (fluide, pression, température).</li> </ul> <p><b>Steel tubes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>the pipe ends are perpendicularly to their axes.</li> <li>chamfer lenght must not exceed of 1,5 mm.</li> <li>if necessary, remove weld beads.</li> <li>sealing surfaces of pipe ends has to be free of indentations and clean.</li> <li>ensure it is compatible for intended use (fluid, pressure, temperature).</li> </ul>	 <p><b>Joint - gasket</b></p> <p><b>Tube 1</b> <b>Tube 1</b></p> <p><b>Tube 2</b> <b>Tube 2</b></p> <p><b>anello metallico - metal ring</b></p>	 <p><b>Lubrifier le joint</b></p> <p>recouvrir d'une fine couche de lubrifiant la surface extérieure et les lèvres.</p>	 <p><b>Lubricate rubber</b></p> <p>cover with fine lubricant layer outside surface and lips.</p>	  <p><b>Insérer le joint dans les tubes</b></p>	 <p><b>Insert rubber into pipes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>introduire manuellement le joint dans les tuyaux (s'assurer que les extrémités du joint s'emboîtent avec les extrémités correspondantes des tuyaux - petit avec petit et grand avec grand).</li> <li>assurer que les tubes sont bien alignés avec la bague métallique intérieure du joint.</li> <li>assurez-vous que le joint n'empêtre pas sur la rainure.</li> </ul>

4	FIXER LE JOINT et ALIGNER LES TUYAUX - FIT RUBBER and ALIGN PIPES
  <p><b>Fixer le joint aux corps de l'accouplement réduit</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>repositionner le joint afin qu'il soit centré sur les deux tubes (il ne doit pas occuper, même partiellement, la zone des rainures).</li> <li>veiller à ce que les corps soient placés dans les positions appropriées (diamètre inférieur/supérieur respectivement aligné avec le tube de diamètre inférieur/supérieur).</li> <li>placer le corps inférieur de manière à ce que le joint s'ajuste parfaitement dans celui-ci.</li> <li>placer ensuite le corps supérieur et veiller à ce que l'ensemble soit positionné symétriquement.</li> </ul>	 <p><b>Fit rubber to housings / couplings</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>place the rubber between two pipes (rubber has not extend into the groove).</li> <li>ensure to place properly the couplings (lower/upper coupling diameter engaged with lower/upper pipe diameter).</li> <li>place lower coupling so that rubber have perfect adjustment.</li> <li>subsequently place the upper housing and ensure overall is placed symmetrically.</li> </ul>

5	MONTAGE et SERRAGE DES ACCOUPLEMENTS - HOUSING and TIGHTEN NUTS
   <p><b>Assemblage des corps supérieur et inférieur</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>insérez les vis et les écrous, puis serrez-les à la main en veillant à conserver la symétrie de l'ensemble.</li> <li>assurez-vous que les rainures des corps s'emboîtent correctement dans celles des tubes.</li> <li>à l'aide d'un outil approprié (par exemple, une clé à cliquet), serrez les écrous en alternance (le serrage doit être uniforme, sinon vous risquez d'endommager le joint).</li> </ul>	<p><b>Tight upper and lower couplings</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>by hand, tighten the nuts maintaining overall symmetry.</li> <li>ensure grooves are perfectly engaged.</li> <li>tighten nuts and bolts evenly by alternating sides with appropriate tools (uneven tightening can cause "pinch / bind" the rubber).</li> </ul>

6	INSPECTION FINALE - FINAL INSPECTION	7	COPLES DE SERRAGE RECOMMANDÉS - RECOMMENDED BOLT TORQUES									
  <ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier que les corps sont correctement positionnés dans les rainures.</li> <li>vérifier que les deux corps sont en contact (métal contre métal).</li> <li>make sure the housing/coupling keys are engaged in the pipe grooves.</li> <li>ensure that couplings have pad to pad contact.</li> </ul>		 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Φ Vis Φ Bolt ( " )</th> <th>Couples de serrage Bolt torque ( N.m )</th> <th>( lb.ft )</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3/8"</td> <td>40 - 60</td> <td>30 - 45</td> </tr> <tr> <td>1/2"</td> <td>110 - 135</td> <td>80 - 100</td> </tr> </tbody> </table>	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	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>serrage excessif</b> : peut provoquer la rupture des éléments.</li> <li><b>sous-serrage</b> : peut provoquer des fuites.</li> </ul> <p>Note 1 : les deux situations peuvent causer de graves dommages.</p> <p>Note 2 : les couples sont approximatifs et donnés à titre indicatif, la prédominance allant toujours à ce qui est indiqué au point 6.</p> <p><b>over torquing</b> may cause crash the joint. <b>under torquing</b> may cause joint leakage.</p> <p>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.</p>
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										

Rev.2-10.25