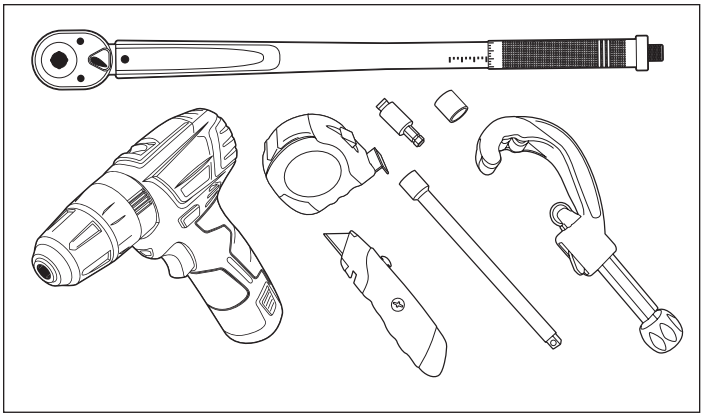
ASSEMBLAGE du raccord à 4 boulons TracPipe® PS-II

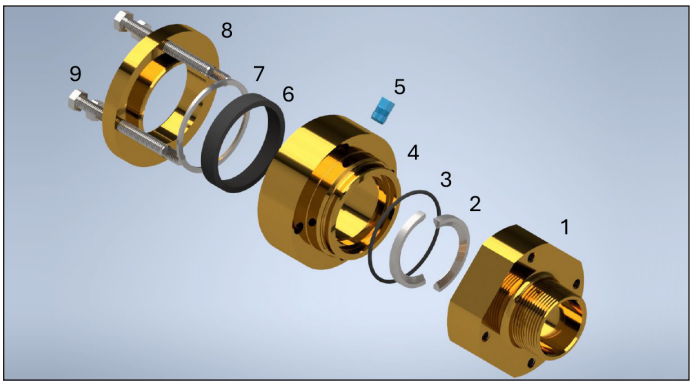
1. Outils requis pour l'assemblage

- Clé à chocs (recommandée) ou clé à cliquet
- Ruban à mesurer
- Couteau universel à lame tranchante
- Adaptateur de douille articulée
- Rallonge de douille de 15 à 20 cm (6 à 8 po)
- Douille 1/2 po
- Coupe-tubes RIDGID 152 avec molette de coupe FGP-E-5272
- Clé dynamométrique



2. FGP-UGF2-SIZE
Composants

1. Bride de tuyau avant
2. Bagues fendues
3. Joint torique de tuyau avant
4. Corps de bride
5. Bouchon d'évent (1/8-27 NPT)
6. Joint arrière
7. Anneau de retenue en spirale
8. Bride arrière
9. Boulons hexagonaux (4) 5/16-18 x 3 po de long, acier inoxydable 18-8



⚠ ATTENTION

La lame du couteau et les extrémités coupées du tube sont très tranchantes. Pour votre sécurité, soyez prudent lors de la découpe de la gaine et de la manipulation du tube.

3. DÉCOUPE À LA LONGUEUR VOULUE

Déterminez la longueur adéquate, puis ajoutez environ 7 cm (3 po). Effectuez une coupe grossière de la gaine extérieure et du tube en acier inoxydable à l'aide d'un coupe-tube à molette tranchante. Effectuez des mouvements circulaires complets dans un seul sens et augmentez légèrement la pression de la molette après chaque tour. NE SERREZ PAS TROP LA MOLETTE au risque d'aplatir le tube.

AVIS :

Une scie alternative peut être utilisée pour la coupe grossière de tubes de toutes tailles à la longueur souhaitée, mais la COUPE FINALE doit être effectuée à l'aide d'un coupe-tube à molette tranchante.

AVIS :

En raison du grand diamètre et de la profondeur des ondulations, les tubes de 2,5 cm (1 po) et plus doivent être coupés à l'aide d'une molette de coupe **TracPipe** CSST réf. FGP-E-5272 montée sur un coupe-tube RIGID 152 standard (retirez la molette RIGID 152 standard et remplacez-la par la molette FGP-E-5272). Pour utiliser la molette FGP-E-5272 avec d'autres coupe-tubes, contactez le service technique de **TracPipe**.

⚠ ATTENTION

L'utilisation d'une petite molette peut aplatir la première ondulation et rendre la coupe difficile ou compromettre l'étanchéité des raccords.

4. RETRAIT DE LA GAINE

Pour déterminer la longueur de gaine à retirer, mesurez 7 cm (3 po) avant l'extrémité (figure 1-1).

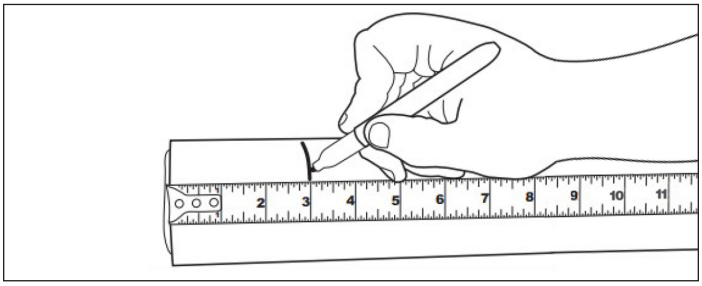


Figure 1-1

5. À l'aide du coupe-tube approprié avec la molette de coupe **TracPipe** FGP-E-5272, fendez la gaine noire sur environ les trois quarts de son épaisseur. Faites très attention de NE PAS couper ou rayer le tube ondulé en acier inoxydable! (figure 1-2)

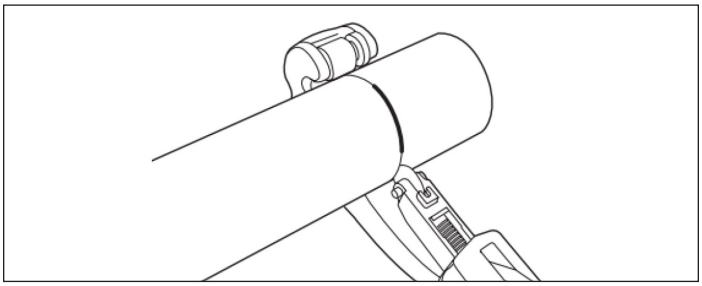


Figure 1-2

6. Finissez de couper la gaine jusqu'au tube en acier inoxydable ondulé à l'aide d'un couteau universel bien tranchant (figure 1-3).

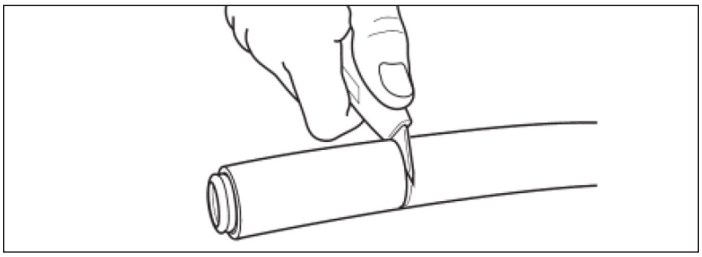


Figure 1-3

7. Coupez soigneusement la gaine dans le sens de la longueur avec un couteau universel bien tranchant pour faciliter le retrait. Ne rayez pas le tube du **TracPipe** System (figure 1-4).

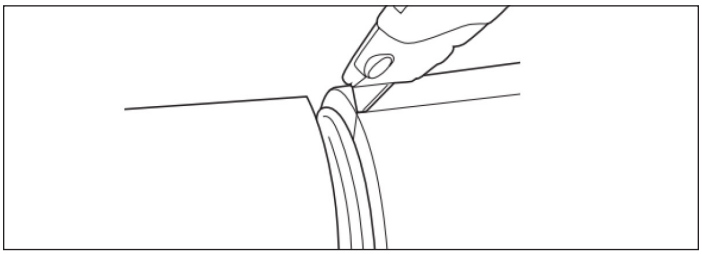


Figure 1-4

8. Retirez la partie coupée de la gaine (figure 1-5).

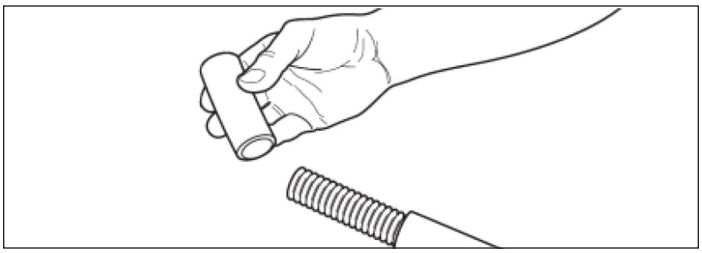


Figure 1-5

9. COUPE FINALE
À partir du bout de la gaine, comptez QUATRE ondulations complètes et effectuez une coupe finale dans le creux entre la quatrième et la cinquième ondulation. NE SERREZ PAS TROP LA MOLETTE, au risque d'aplatir le tube (figure 1-6).

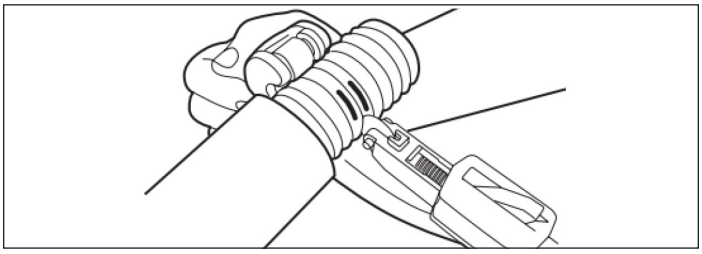


Figure 1-6

⚠ ATTENTION

Pour séparer les extrémités coupées du tube, pliez délicatement les deux faces du tube d'avant en arrière, l'une contre l'autre. Ne tordez pas et ne tirez pas sur le tube pour le détacher au risque de nuire à l'étanchéité.

10. DÉMONTAGE DU RACCORD
Desserrez et retirez les boulons hexagonaux, séparez la bride avant du corps de la bride, le corps de la bride de la bride arrière et retirez les deux bagues fendues (figures 1-7 et 1-8).

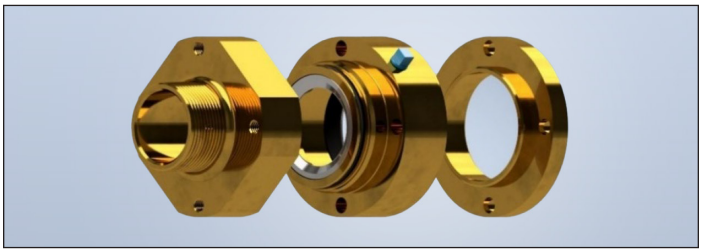


Figure 1-7

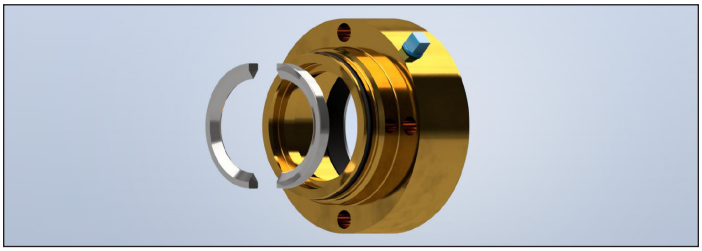


Figure 1-8

11. INSTALLATION DU RACCORD
Glissez la bride arrière et le corps de la bride sur le tube jusqu'à ce que le corps de la bride s'appuie contre la gaine. Insérez les bagues fendues dans le creux de la première ondulation exposée tout près de la coupe du tube (figure 1-9).

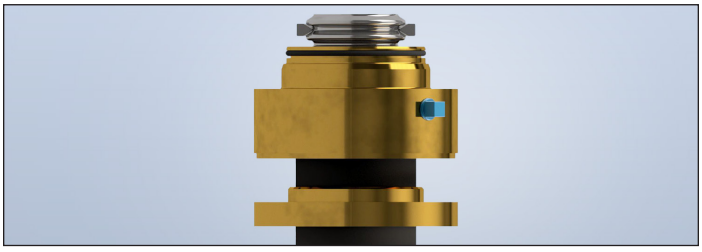


Figure 1-9

12. Glissez la bride arrière et le corps de la bride vers l'avant pour retenir les bagues fendues. Tout en poussant la bride arrière et le corps de la bride vers l'avant, glissez la bride avant sur le rebord du corps de la bride. Insérez et alignez les boulons hexagonaux et serrez-les partiellement pour laisser le raccord pivoter (figure 1-10).

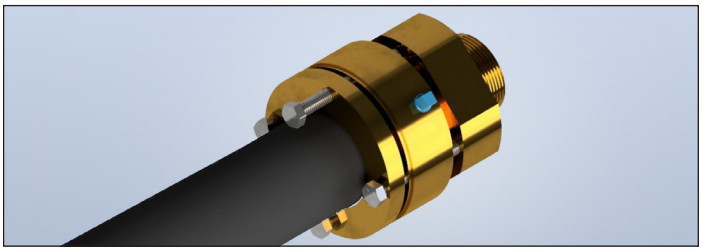


Figure 1-10

⚠ ATTENTION

Si vous ne maintenez pas la pression vers l'avant, les bagues fendues risquent de quitter l'encoche du raccord et de créer un scellement inadéquat.

13. Appliquez de la pâte d'étanchéité ou de l'enduit à tuyau sur le filetage NPT de la bride avant, s'il y a lieu. Serrez le filetage NPT de la bride avant dans le filetage NPT du tuyau correspondant. N'utilisez des produits d'étanchéité que sur la connexion NPT (figure 1-11)!

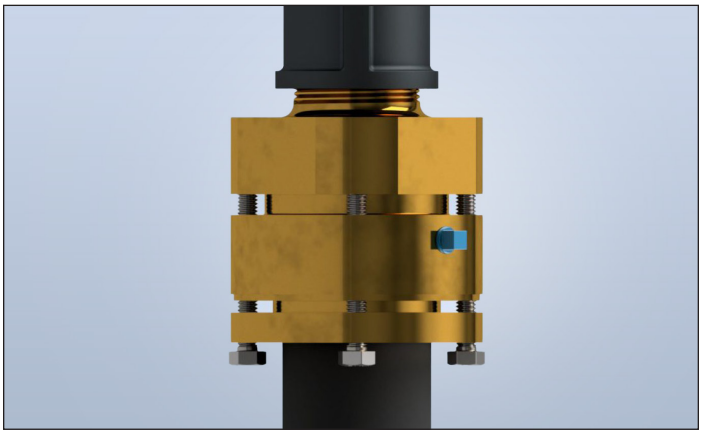


Figure 1-11

⚠ ATTENTION

N'utilisez aucune pâte à joint ni produit d'étanchéité pour filetage sur le raccord auto-évasé. Il s'agit d'un joint métal sur métal qui ne sera pas étanche si de la pâte à joint ou un produit d'étanchéité pour filetage est utilisé. Les produits d'étanchéité ne sont destinés qu'aux connecteurs NPT de l'équipement.

14. Serrez les boulons hexagonaux en alternance jusqu'au couple indiqué au Tableau 1 (figure 1-12). Veuillez noter que le raccord **TracPipe** PS-II est conçu pour former un joint étanche sur le tube en acier inoxydable lors du serrage. **NE SERREZ PAS trop les boulons**. Lorsque le raccord est complètement serré, il devrait y avoir un petit écart uniforme sur la circonférence du raccord entre la bride avant et le corps de la bride.

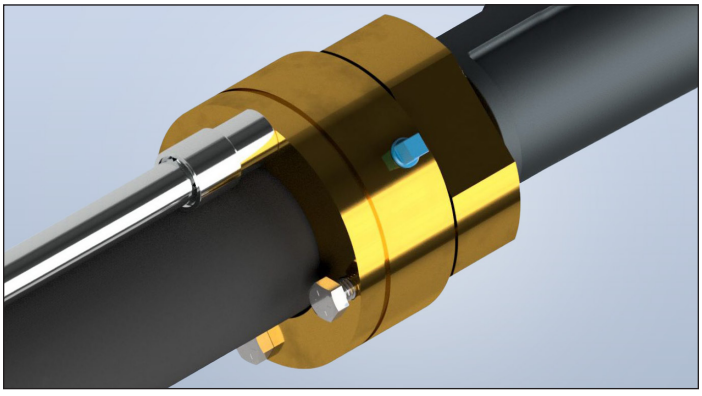


Figure 1-12

Tableau 1
Couple de serrage du raccord à 4 boulons TracPipe PS-II

Diamètre des tubes TracPipe PS-II	Couple de serrage
1-1/4 po	34 N m
1-1/2 po	34 N m
2 po	34 N m

15. Effectuez un test de pression de la tuyauterie primaire et des raccords **TracPipe** PS-II conformément au code local ou provincial et à la section des directives d'installation et guide de conception des tubes de gaz flexibles du **TracPipe** System.

AVIS :

Lors du test de pression de **TracPipe** PS-II, il est nécessaire de retirer les deux bouchons d'évent pour garantir des résultats de test adéquats sur le tube en acier inoxydable.

16. Si les autorités locales exigent que le circuit secondaire soit testé, une jauge peut être vissée dans l'orifice secondaire d'un raccord d'extrémité et de l'air comprimé peut être introduit dans l'orifice secondaire de l'autre raccord d'extrémité. Ne dépassez pas la pression du tube **(maximum 1,7 bar / 25 psi)**.

AVIS :

Les bouchons d'évent sont de type 1/8-27 NPT.

17. Retirez les bouchons d'évent lorsque le code l'exige. Si les bouchons d'évent sont enlevés, l'installateur doit s'assurer que de l'eau, des insectes ou des contaminants NE PEUVENT PAS pénétrer dans l'orifice.

AVIS :

Lors de l'installation du raccord d'accouplement FGP-UGC2-SIZE, les mêmes instructions s'appliquent. Lorsque des raccords d'accouplement, des adaptateurs ou d'autres accessoires métalliques sont installés sous terre, toutes les parties métalliques du raccord doivent être enveloppées conformément au code (par exemple, mastic servant à enduire les tuyaux en métal).

Utilisez le code QR suivant pour accéder aux vidéos d'assemblage et aux instructions d'autres produits.

OmegaFlex®
451 Creamery Way, Exton, PA 19341-2509
800 355-1039 • Télécopieur : 610 524-6484
www.omegaflex.com
Entreprise certifiée ISO 9001

© 2026 Omega Flex, Inc. Tous droits réservés.
OmegaFlex et TracPipe sont des marques déposées d'Omega Flex Inc.

FGP-777FC 06/26