



Water and Industrial

Tag F113

Installation Instructions Type 461, 462 Quantum Couplings

Please read installation instructions carefully and fully.

Note: Disassembly of Quantum coupling is not required.

Step 1

Clean working area of pipe ends.

Step 2

Slide coupling over pipe ends.

Step 3

Center coupling sleeve over both pipe ends while not exceeding recommended gap dimensions listed below.

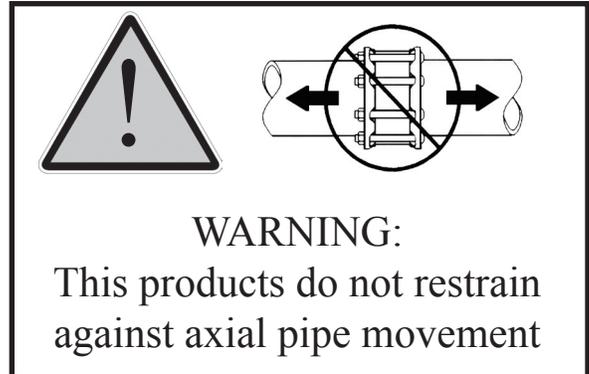
Step 4

Gradually tighten nuts to proper torque values listed below. Alternate tightening in order to keep flanges parallel and evenly compress gasket.

Step 5

Recheck torque value after line pressurization.

Recommended gap between pipe ends	
4-6" Long Sleeve	1/4" to 1 1/2" Gap
Proper Nut Torques	
5/8" Nut	70 ft.-lbs.
Max. angular deflection between pipes	
3 degrees per end	



Pipe forces due to internal pressure, thermal contraction, earth shifting, etc., can cause the pipe to pull out of the product and/or axial product movement unless the pipe and/or product is properly restrained from movement.

Suitable anchorage devices, such as anchor studs, harness rods, joint restrainers, thrust blocks, etc., must be installed prior to filling pipes or applying pressure to prevent pipe pull out. Restraint may also be required to prevent axial product movement.

This product must be installed in accordance with Smith-Blair, Inc. recommended procedures.





INSTRUCCIONES PARA SU INSTALACIÓN
Tipo 461, 462
Coples Quantum

Favor de leer cuidadosamente y totalmente las instrucciones para su instalación.

Nota: El Desensamble del cople Quantum no es necesario.

Paso 1

Limpe el área de trabajo, extremos de la tubería.

Paso 2

Deslice el cople sobre los extremos de la tubería.

Paso 3

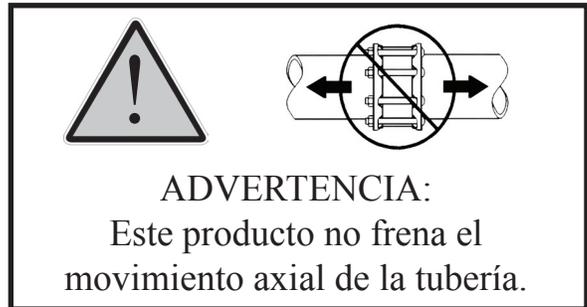
Centre la manga del cople en los extremos de la tubería debiendo de mantener el espaciador en la parte de abajo.

Paso 4

Apriete gradualmente las tuercas de acuerdo a los valores de esfuerzo de torsión recomendados en la parte inferior. Ajustando de manera alternada para guardar el paralelismo de las bridas y que el empaque se comprima de manera uniforme.

Paso 5

Vuelva a checar el esfuerzo de torsión en las Tuercas antes de presurizar la línea.



Las fuerzas por cambio de la presión interna, la contracción térmica, los asentamientos, etc., podrán causar que la tubería expulse el cople y/o los movimientos axiales del cople a menos de que la tubería se ancle de manera correcta para evitar éstos movimientos.

Los dispositivos convenientes para el anclaje de la tubería, tales como: pernos con prisioneros de ancla, barras, moderadores comunes, bloques de empuje, etc., deberán de instalarse antes de que las tuberías sean puestas en operación o se aplique presión en la línea para prevenir movimientos de la misma. Los restrictotes podrán también ser requeridos para prevenir los movimientos axiales del cople.

Este producto deberá ser instalado de acuerdo con los procedimientos recomendados por Smith-Blair Inc.

Espaciador recomendado entre los extremos de las tuberías	
Longitud de la manga de 4 a 6"	Espaciador de 1/4" a 1 1/2"
Esfuerzos de torsión apropiados para las tuercas	
Tuercas de 5/8"	70 pies-libras
Máxima deflexión angular entre las tuberías	
3 grados por extremo	

