

Procedure 2100: Installation of Pre-Formed Band Clamps Using Pneumatic Roll-Over Tool

effective 02/08

Selection

- Select the proper pre-formed band clamp using Procedure 1001: Pre-formed Band Clamp Selection (page 5).

Preparation

- Prepare and mark the hose using Procedure 1100: General Preparation Instructions (pages 8-9).

Process

- 1. Slide the clamp(s) over the hose end.

Note: For hoses having a helical wire make certain that the clamp tail and the helical wire are pointing in the same direction. Refer to Procedure 1100: General Preparation Instructions (page 9) for illustration.

- 2. Insert the coupling. Refer to step 9 of Procedure 1100: General Preparation Instructions (pages 8-9).
- 3. Adjust the air tool regulator to its proper setting.

Note: Always follow the tool manufacturer's recommendations for 'pull-up' and holding pressure settings on the air tool regulator. These settings are based on band width and band material. Proper settings are essential for satisfactory clamp performance.

- 4. Use air tool as follows:

- a. Activate tool-tensioning stroke. Tool will tension clamp until 'pull-up' pressure is achieved.
- b. Relieve pressure on tool until holding pressure is achieved.
- c. Roll up the hose until the clamp buckle engages the cutting tool.
- d. Quickly pull on the cutting tool handle to snap the clamp tail.
- e. Reverse the air tool and remove the clamp tail.
- f. For assemblies using multiple clamps, repeat the process.

Note: When multiple clamps are used, clamp buckles must be offset to prevent a leak path.

2 clamps - buckles at 180°, 3 clamps - buckles at 120°, 4 clamps - buckles at 90°

- 5. Inspect results using Procedure 3002: Band Clamp Inspection (page 39).
- 6. Test the assembly using Procedures 4000: General Hydrostatic Testing Information (page 45) and 4001: Hydrostatic Testing (page 46).

Procédure 2100: Installation de collier de serrage à bande préformée utilisant un outil pneumatique "Roll-over"

Effectif 02/08

Sélection

Choisissez le bon collier de serrage à bande préformée en utilisant la procédure 1001: Choix de collier de serrage à bande préformée (page 5).

Préparation

Préparez et marquez le boyau en utilisant la procédure 1100: Instructions générales de préparation générale (pages 8-9).

Procès

1. Glissez le collier de serrage sur l'extrémité du boyau.

Note: Pour les boyaux qui ont du fil hélicoïdal assurez-vous que la queue du collier de serrage et le fil hélicoïdal pointe vers la même direction. Faites référence à la procédure 1100: Instructions de préparation générale (page 9) pour illustration.

2. Insérez l'accouplement. Faites référence à la procédure 1100: Instructions de préparation générale (pages 8-9).

3. Ajustez le régulateur d'air à son réglage approprié.

Note: Suivez toujours les recommandations du fabricant pour le réglage de pression de maintien et 'pull-up' sur le régulateur d'air. Ces réglages sont basés sur la largeur de la bande et le matériau de la bande. Un réglage approprié est essentiel pour une performance satisfaisante du collier de serrage.

4. Utilisez un régulateur à air comme indiqué ci-dessous:

a. Commencez à serrer le collier de serrage. L'outil appliquera une tension sur le collier de serrage jusqu'à ce que la pression "pull-up (pression de relâchement soit atteinte).

b. Relâchez la pression de l'outil jusqu'à ce que la pression de maintien soit atteinte.

c. Enroulez le boyau jusqu'à ce que la boucle du collier de serrage active l'outil coupant.

d. Tirez sur le manche de l'outil coupant rapidement pour briser la queue du collier de serrage.

e. Inversez le régulateur d'air et retirez la queue du collier de serrage.

f. Pour les assemblées qui utilisent plusieurs colliers de serrage, répétez le procès.

Note: Lorsque plusieurs colliers de serrage sont utilisés, les boucles de colliers de serrage ne doivent pas être alignées (décalage des boucles) pour empêcher une fuite 2 colliers de serrage – les boucles à 180°, 3 colliers de serrage – les boucles à 120°, 4 colliers de serrage – les boucles à 90°

5. Inspectez les résultats en utilisant la procédure 3002: Band Clamp Inspection (page 37).

6. Testez l'assemblée en utilisant la procédure 4000: Information générale d'essai hydrostatique (page 43) et 4001: Essai hydrostatique (page 44).