

Procedure 2101: Installation of Pre-Formed Band Clamps Using Punch Style 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. To use the punch style tool:

- a. Insert clamp tail into the slot until clamp buckle is against tool head.

- b. Place the 'T' handle on a flat surface.



- c. Using an opened palm on the knob, raise and lower the lever fully.

Note: Never grasp the knob of a punch style tool with a 'closed fist'. If the clamp tail breaks suddenly, there will be no resistance to the operator's pressure on the lever and injury to the operator may occur.

- d. Repeat Step 'c' until clamp is properly tensioned.

Note: Testing is the only way to know for sure if proper tension has been achieved. As a visual indicator, the clamp OD (Outside Diameter) should be equal to or less than the hose OD

- e. When clamp is properly tensioned, have the knobbed lever in the full down position.

Note: In some instances, it may be impossible to lower the knobbed lever to the full down position without the risk of prematurely breaking the clamp's tail or damaging the tool. When this situation arises, move the pulling dog lever on the tool to release the knobbed lever, then lower the knobbed lever to the full down position.



- f. Strike the tool punch with a soft-headed hammer or mallet several times to set the lock.

Note: Use a hammer or mallet with a malleable iron or brass head. Using one with a case hardened head, such as a claw hammer or ball-peen hammer, will dramatically shorten the tool's life and if it shatters, it could cause severe injury to the operator.

- g. Firmly hold the hose with one hand. Raise then lower the tool to break the clamp's tail.

- h. 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°

- 4. Inspect results using Procedure 3002: Band Clamp Inspection (page 39).

- 5. Test the assembly using Procedures 4000: General Hydrostatic Testing Information (page 45) and 4001: Hydrostatic Testing (page 46).

Procédure 2101: Installation du collier de serrage à bande préformée en utilisant un outil à style poinçon

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 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. Pour l'usage d'un outil à style poinçon:

a. Insérez la queue du collier de serrage dans l'entaille jusqu'à ce que la boucle du collier de serrage soit contre le poinçon.

b. Placez le manche "T" sur la surface plate.

c. En utilisant la paume de votre main sur la poignée, levez et baissez le levier complètement.

Note: Ne tenez jamais la poignée d'un poinçon avec un poing fermé. Si la queue du collier de serrage se brise soudainement, il n'y aura aucune résistance de pression de l'opérateur sur le levier et un accident pourrait en résulter.

d. Répétez l'étape 'c' jusqu'à ce que le collier de serrage soit sur la tension approprié. *Note:* Les tests sont la seule façon de savoir si la tension appropriée est atteinte. Pour un indicateur visuel, le diamètre extérieur du collier de serrage devrait être égale ou moins que celui du boyau.

e. Lorsque le collier de serrage est sur la tension appropriée, mettez la poignée du levier sur la position complètement abaissée.

Note: Dans certains cas, il peut être impossible d'abaisser la poignée du levier sur la position complètement vers le bas sans un risque de brisé prématurément la queue du collier de serrage ou d'endommagé l'outil. Lorsque cette situation arrive, déplacez le levier "pulling dog" sur l'outil pour relâcher le levier à poignée, ensuite abaissez le levier à poignée sur la position complètement vers le bas.

f. Frappez le poinçon de l'outil le maillet plusieurs fois pour enclencher le verrou.

Note: Utilisez un marteau ou un maillet avec une tête en fer malléable ou de laiton. En utilisant un marteau avec la tête durci, comme un marteau à panne fendu ou un marteau à panne ronde raccourcira dramatiquement la longévité de l'outil et s'il se brise il pourrait causer des accidents à l'opérateur.

g. Tenez fermement le boyau avec une main. Levez et abaissez l'outil pour briser la queue du collier de serrage.

h. Pour les assemblées utilisant plusieurs colliers de serrage, répétez le procès.

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

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

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

ALERTE
SÉCURITÉ