

Procedure 2303: Installation of MIL H 29210C Steam Hose Assemblies

effective 02/08

Select

- Select Boss™ clamp using Procedure 1000: Boss™ Clamp Selection (page 4).

Preparation

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

Process

- 1. Cut liner same length as hose.
- 2. Remove sharp edges from both ends.
- 3. At one end of the liner, create a hole in the first spiral.
- 4. Cut a length of wire 2' to 3' longer than the hose.
- 5. Insert one end of the wire into the hole and secure.
- 6. Feed the other end into the hose until it comes out the opposite end.
- 7. Begin twisting the liner clockwise to reduce its diameter.
- 8. Lubricate the first 1' to 2' of the OD (Outside Diameter) of liner with talcum powder.
- 9. Insert liner into the hose.
- 10. Pull the wire through the hose while simultaneously twisting and lubricating the liner.
- 11. Continue inserting the liner until 1½" to 2" are visible at both ends.
- 12. Disconnect wire from the liner.
- 13. Thread the spiraled end of the coupling into the liner fully.
- 14. Insert the coupling into the hose until it contacts the stem collar.

Refer to step 9 of Procedure 1100: General Preparation Instructions (pages 8-9).

- 15. Repeat steps 13 and 14 for other end of hose.
- 16. Place the stem in a vise. For male stems, tighten vise on hex. For female stems (wing nut), place a spud in a vice, tighten, then thread wing nut onto spud.

Note: Always secure stem in a vise before tightening clamp bolts. Failure to do so may result in separation of the stem and metal liner, damage to the metal liner or hose tube and/or an assembly that leaks.

- 17. Installing the Boss™ clamp on a MIL H 29210C hose assembly requires:
 - a. 4 bolt clamps for hose with an ID (Inside Diameter) of 1" and above.
Use Procedure 2001: Installation of Boss™ 4 Bolt Clamps (page 15).
 - b. 2 bolt clamps for hose less than 1" ID
Use Procedure 2000: Installation of Boss™ 2 Bolt Clamps (page 14).
- 18. Test assembly using Procedure 4000: General Hydrostatic Testing Information (page 45) and 4001: Hydrostatic Testing (page 46).
- 19. Prepare for shipment. When coiling assembly, never coil hose smaller than hose manufacturer's recommended minimum bend radius. Doing so can cause stem and liner to separate and damage hose.

Procédure 2303: Installation de l'assemblée pour boyau à vapeur MIL H 29210C

Effectif 02/08

Sélection

Choisissez le collier de serrage "Boss" en utilisant la procédure 1000: Choix du collier de serrage "Boss" (page 4).

Préparation

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

Procès

1. Coupez la doublure à la même longueur que le boyau.
2. Enlevez les bordures aiguisées sur les deux extrémités.
3. À une extrémité de la doublure, faites un trou dans la première spirale.
4. Coupez la longueur du fil à 2' ou 3' plus long que le boyau.
5. Insérez une extrémité du fil dans le trou et sécurisez-le.
6. Mettez l'autre extrémité dans le boyau jusqu'à ce quelle sorte de l'extrémité opposée.
7. Tordez la doublure au sens des aiguilles d'une montre pour réduire son diamètre.
8. Lubrifiez le premier 1' à 2' du diamètre extérieur de la doublure avec de la poudre de talc.
9. Insérez la doublure dans le boyau.
10. Tirez le fil à travers du boyau pendant que vous tordez et lubrifiez la doublure.
11. Continuez à insérer la doublure jusqu'à ce que 1 1/2" à 2" soient visible aux deux extrémités.
12. Détachez le fil de la doublure.
13. Vissez l'extrémité à spirale de l'accouplement complètement dans la doublure.
14. Insérez le couplage dans le boyau jusqu'à ce qu'il fasse contact avec la tige.
Faites référence à l'étape 9 de la procédure 1100: Instructions de préparation générale (pages 8-9).
15. Répétez les étapes 13 et 14 pour les autres extrémités du boyau.
16. Placez la tige dans un étau. Pour les tiges mâles, serrez l'étau sur l'hexagone. Pour les tiges femelles (écrou à oreilles), placez un goujon dans l'étau, serrez-le ensuite vissez l'écrou à oreille sur le goujon.
Note: Sécurisez toujours la tige dans un étau avant de serrer les boulons du collier de serrage. Si vous ne le faites pas la tige pourrait se séparer de la doublure de métal, endommager la doublure de métal ou causer des fuites au boyau ou à l'assemblée.
17. L'installation du collier de serrage "Boss" sur une assemblée de boyau MIL H 29210C exige:
 - a. Un collier de serrage à 4 boulons pour un diamètre intérieur de 1" ou plus. Utilisez la procédure 2001: Installation du collier de serrage à 4 boulons (page 15).
 - b. Un collier de serrage à 2 boulons pour un diamètre intérieur inférieur à 1". Utiliser la procédure 2000: Installation du collier de serrage à 2 boulons (page 14).
18. Testez l'assemblée en utilisant la procédure 4000: Information générale d'essai hydrostatique (page 43) et 4001: Essai hydrostatique (page 44).
19. Préparation pour l'expédition. Lorsque vous enroulez l'assemblée, ne pliez jamais le boyau plus que les recommandations du fabricant concernant le rayon de courbure minimum. Faire cela peut causer à la tige et à la doublure de se séparer et endommager le boyau.