

Procedure 3001: Bolt Clamp Inspection

effective 02/08

Notes

- 1. Failure to correctly install clamps and inspect them on a regular basis could lead to assembly failure. Assembly failure can result in damage to equipment and/or serious injury or death to personnel.
- 2. A number of factors can affect the integrity of an assembly. Some of these factors are: hose material (tube and cover), hose reinforcement material, reinforcement method, installation method, characteristics of the stem, clamp type, clamp material, product being conveyed and or its temperature. Consideration for these factors and others determines the type and frequency of inspections required to ensure that the assembly is safe.
- 3. If questions arise, contact Dixon™ at 800-355-1991.

All Bolt Clamps

- 1. Prior to initial use, check to ensure that the clamp is appropriate for the hose and application.
- 2. Prior to initial use and at scheduled subsequent inspections, ensure that each clamp has its full complement of nuts and bolts. If any are missing, call an authorized Dixon™ distributor or Dixon™ at 800-355-1991. Replacing clamp nuts and bolts with other than those supplied by Dixon™ could adversely affect the function of the clamp.
- 3. Prior to use after storage, tighten all bolts to their recommended torque rating. For torque ratings, reference the product page in the current DPL (Dixon™ Price List). Use the tightening sequence recommended in the appropriate Dixon™ Procedure. Over tightening nuts can damage the bolt and/or clamp and affect its function.
- 4. For assemblies that are in constant service (connected whether product is being conveyed or not), retighten all bolts to their recommended torque rating every month.
Note: Do not tighten bolts while assembly is pressurized.
- 5. Prior to initial use of the assembly, spray paint the junction of the hose and coupling.
Note: Use a paint color that contrasts with the color of the coupling and the hose cover. Do not use silver paint.
- 6. Look for slippage between the hose and coupling prior to each use, during use and at each scheduled inspection. If 1/16" or more slippage has occurred or occurs, repair the assembly.
Note: If slippage has occurred, inspect the hose to determine suitability for returning it to service. Follow hose manufacturer's recommendations for determining hose serviceability.
Note: Some hoses exhibit 'stretch' while under pressure. This 'stretch' may appear to be slippage. To be certain, relieve the pressure in the assembly. If the 'slippage' indication disappears, stretch has occurred and the assembly can be returned to service. If the 'slippage' indication does not disappear, the assembly should be removed from service for repair or replacement.

...continued on next page

Procedure 3001: Bolt Clamp Inspection

(continued)

effective 02/08

Bolt Clamps without Gripping Fingers

- 1. Prior to each use or at each inspection interval, inspect:
 - a. Bolt lugs for cracks.
 - b. Bolt lugs for excessive wear (worn down to bolt hole).
 - c. Clamp bodies for cracks.
 - d. Clamp bodies for excessive wear. (Example: Lettering detail "Dixon™" worn off.)
 - e. For inadequate spacing between clamp halves (on clamps without saddles).
 - f. For inadequate spacing between clamp halves and the saddle loop (on clamps with saddles).
- 2. If any of the above conditions exist, do not place assembly in service or remove assembly from service.

Bolt Clamps with Gripping Fingers

- 1. Prior to each use or at each inspection interval, inspect:
 - a. Bolt lugs for cracks.
 - b. Bolt lugs for excessive wear (worn down to bolt hole).
 - c. Junction of bolt lugs and clamp body for cracks.
 - d. Clamp body for cracks.
 - e. Clamp body for excessive wear. (Example: Lettering detail "Dixon™" worn off.)
 - f. Gripping fingers for cracks.
 - g. Missing gripping fingers.
 - h. For adequate spacing between clamp halves.
 - i. For adequate spacing between the end of gripping fingers and the stem in the groove behind the collar.
- 2. If any of the above conditions exist, do not place assembly in service or remove assembly from service.

Procédure 3001: Inspection de collier de serrage à boulons

Effectif 02/08

Note

1. Ne pas installer les colliers de serrage correctement et les inspectés régulièrement pourrait causer une défaillance de l'assemblée. Une défaillance de l'assemblée pourrait endommager l'équipement et causer des blessures sérieuses au personnel.
2. Plusieurs facteurs peuvent affecter l'intégrité d'un assemblage. Ces facteurs sont: les matériaux du boyau (tube et couverture), les matériaux de renforcement du boyau, la méthode de renforcement, la méthode d'installation, les caractéristiques de la tige, le style de collier de serrage, les matériaux des colliers de serrage, les produits transférés et leur température. La considération de ses facteurs et d'autres facteurs, et des inspections fréquentes sont requise pour assurer une assemblée sécuritaire.
3. Pour des questions, contactez Dixon au 800-355-1991

Tous les colliers de serrage à boulons

1. Avant l'usage initial, vérifiez que le collier de serrage soit approprié pour le boyau et son application.
2. Avant l'usage initial et les inspections prévues, assurez-vous que le collier de serrage ait un ensemble complet d'écrous et boulons. S'il en manque, appelez un distributeur pour Dixon ou appelez Dixon au 800-355-1991. Le remplacement des écrous et boulons des colliers de serrage qui ne sont pas Dixon pourrait affecter le fonctionnement du collier de serrage.
3. Avant l'usage après un entreposage, serrez les boulons à leur torsion recommandée. Pour le réglage de la torsion, faites référence à la page de produits dans votre catalogue Dixon courant. Utilisez la séquence de serrage recommandée dans la procédure Dixon approprié. Si vous serrez l'écrou trop fort vous pouvez endommager le boulon et le collier de serrage et affecté le fonctionnement.
4. Pour les assemblées qui sont constamment en service (peu importe si les produits sont transféré ou pas), resserrez tous les boulons à leur réglage de torsion à chaque mois.

Note: Ne serrez pas les boulons lorsque l'assemblée est sous pression.

5. Avant l'usage initial de l'assemblée, peignez la jonction du boyau et de l'accouplement. *Note:* Utilisez une couleur de peinture qui a un contraste avec l'accouplement et la couverture du boyau. N'utilisez pas de la peinture de couleur argent.

6. Vérifiez pour les glissements entre le boyau et le couplage avant et durant chaque usage et à chaque inspection prévue. Si un glissement de 1/16" ou plus arrive, réparez l'assemblée.

Note: S'il y a eu un glissement, inspectez le boyau pour déterminer si vous pouvez le remettre en service. Suivez les recommandations du manufacturier du boyau pour déterminer l'entretien du boyau.

Note: Certain boyaux "s'étirent" lorsqu'ils sont sous pression. Cet étirage peut ressembler à un glissement. Pour être certain enlever la pression dans l'assemblée. Si les signes de glissement disparaissent, il y avait un étirage et vous pouvez remettre l'assemblée en service. Si les signes de glissement sont toujours présents, l'assemblée devrait être mise hors service afin d'être réparé ou remplacé.

...continu à la page suivante

Procédure 3001: Inspection du collier de serrage à boulons

(Continuation)

Effectif 02/08

Collier de serrage à boulons sans doigts de prise

1. Avant chaque usage ou chaque inspection, inspectez:
 - a. Les oreilles de fixation du boulon peuvent craquer.
 - b. Les oreilles de fixation du boulon pour l'usure excessive (usé jusqu'au trou du boulon).
 - c. Le collier de serrage pour des fissures.
 - d. Le collier de serrage pour l'usure excessive. (Exemple: les lettres "DIXON" sont usés.)
 - e. Pour des espaces insuffisants entre les moitiés des colliers de serrage (sans contre bride).
 - f. Pour des espaces insuffisants entre les moitiés des colliers de serrage et la boucle de la selle (avec contre bride).

2. Si n'importe quelle condition ci-dessus s'applique, ne mettez pas l'assemblée en service ou hors service.

Collier de serrage à boulons avec doigts de prise

1. Avant chaque usage ou chaque inspection, inspectez:
 - a. Les oreilles de fixation du boulon pour des fissures.
 - b. Les oreilles de fixation du boulon pour l'usure excessive (usé jusqu'au trou du boulon).
 - c. La jonction des oreilles de fixation et du collier de serrage pour des fissures.
 - d. Le collier de serrage pour des fissures.
 - e. Le collier de serrage pour l'usure excessive. (Exemple: les lettres "DIXON" sont usés.)
 - f. Les doigts de prise pour des fissures.
 - g. Les doigts de prise manquants.
 - h. Pour des espaces suffisants entre les moitiés des colliers de serrage.
 - i. Pour des espaces suffisants entre l'extrémité des doigts de prise et la rainure de la tige derrière le collet.

2. Si n'importe quelle condition ci-dessus s'applique, ne mettez pas l'assemblée en service ou hors service.