

Procedure 3002: Band Clamp Inspection

effective 02/08

Notes

- 1. Failure to correctly install band clamps and inspect them on a regular basis could lead to an 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 the assembly is safe.
- 3. If questions arise, contact Dixon™ at 800-355-1991.

All Band Clamps

- 1. Prior to initial use, check to ensure that the clamp is appropriate for the hose and application.
- 2. Prior to initial use of assembly, spray paint the junction of hose and coupling and the clamp buckles.
Note: Use a paint color that contrasts with the color of the coupling and the hose cover. Do not use silver paint.
- 3. Prior to each use, and monthly for assemblies that are in constant service (connected whether product is being conveyed or not), inspect assembly as follows:
 - a. Inspect for slippage between hose and coupling. If 1/16" or more slippage between hose and coupling has occurred, repair assembly before returning to service.
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 repaired or replaced.
 - b. Inspect for slippage at each clamp buckle. If 1/32" or more slippage at buckle has occurred, repair or replace the assembly.
 - c. Inspect the circumference (including buckle) of all bands for corrosion (rust). If the surface of any band appears pitted from corrosion, repair or replace the assembly.
 - d. Inspect the circumference (including buckle) of all bands for wear. If the worn area is less than 50% of the thickness of an unworn area, the assembly should be repaired or replaced.

Procédure 3002: Inspection de collier de serrage à bande

Effectif 02/08

Notes

1. De ne pas installer les colliers de serrage à bande 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 de l'assemblée. 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 bande

1. Avant l'usage initial, vérifiez que le collier de serrage soit approprié pour le boyau et son application.
2. Avant l'usage initial de l'assemblée, peignez la jonction du boyau, de l'accouplement et de la boucle du collier de serrage.

Note: Utilisez une couleur de peinture qui a un contraste avec le couplage et la couverture du boyau. N'utilisez pas de la peinture de couleur argent.

3. Avant chaque usage, mensuellement pour les assemblées qui sont toujours en service (en état de connexion avec ou sans transfère de produit) inspectez l'assemblage comme indiquer :

- a. Inspectez pour des fuites entre les boyaux et les accouplements. Si une fuite de 1/16" ou plus arrive, réparez l'assemblée avant de la remettre en service.

Note: Certain boyaux "s'étirent" lorsqu'ils sont sous pression. Cet étirage peut ressembler à glissement.

Pour être certain enlever la pression dans l'assemblée. Si les signes de glissements disparaissent, il y avait un étirage et vous pouvez remettre l'assemblée en service. Si les signes de fuites sont toujours présents, l'assemblée devrait être mise hors service pour être réparé ou remplacé.

- b. Inspectez pour des glissements à chaque boucle de collier de serrage. Si un glissement de 1/32" ou plus ce produit réparez ou remplacez l'assemblée.
- c. Inspectez la circonférence (incluant la boucle) de toutes les bandes pour la corrosion (rouille). Si la surface de n'importe quelle bande est "grêlée" à cause de la corrosion, réparez ou remplacez l'assemblée.
- d. Inspectez la circonférence (incluant la boucle) de toutes les bandes pour l'usure. Si la zone usée est moins que 50% que l'épaisseur de la zone non usée, l'assemblée devrait être remplacé ou réparé.