

Style 907 Refuse-to-Fuse™ Transition Coupling for Plain-End HDPE Pipe to Grooved-End Steel Pipe, Valves, or Fittings
Acople de transición Refuse-to-Fuse™ Estilo 907 para tuberías de HDPE de extremo plano a tuberías, válvulas o conexiones de acero de extremo ranurado
Couplages de transition Refuse-to-Fuse™ type 907 pour tuyaux PEHD à extrémités lisses sur tuyaux, robinets ou raccords en acier et rainurés

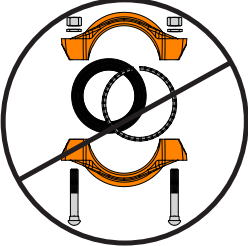
WARNING | ADVERTENCIA | AVERTISSEMENT

- Read and understand all instructions before attempting to install, remove, adjust, or maintain any Victaulic piping products.
Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic para tuberías.
Lire et assimiler les directives avant de faire toute installation, dépose, réglage ou entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Depressurize and drain the piping system before attempting to install, remove, adjust, or maintain any Victaulic piping products.
Despresurize y drene el sistema de tuberías antes de intentar, retirar o ajustar o dar mantenimiento a cualquiera de los productos para tuberías de Victaulic.
Dépressuriser le système de tuyauterie et vidanger celui-ci avant de faire toute installation, dépose, réglage ou entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Wear gloves while handling coupling. Retainer teeth are sharp and may cause injury.
Use guantes al manipular el acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causar lesiones.
Porter des gants lors de la manipulation du raccord. Ses dents de retenue sont acérées et pourraient vous blesser.
- Wear safety glasses, hardhat, and foot protection.
Use gafas, casco y calzado de seguridad.
Porter des lunettes et un casque de sécurité, ainsi qu'une protection des pieds.

Failure to follow these instructions may result in death or serious personal injury and/or property damage.

Si no sigue estas instrucciones hay riesgo de accidentes fatales o lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.

Le non-respect des présentes directives peut conduire à des dégâts matériels ou des blessures graves, voire mortelles.



1a. DO NOT DISASSEMBLE THE COUPLING: Style 907 Refuse-to-Fuse™ Couplings are designed so that the installer does not need to remove the bolts and nuts for installation. This design facilitates installation by allowing the installer to directly insert mating component ends into the coupling.

1a. NO DESARME EL ACOPL: Los acoples Estilo 907 Refuse-to-Fuse™ están diseñados de modo que el instalador no necesite quitar los pernos ni las tuercas en el montaje. Este diseño facilita la instalación porque permite al técnico insertar directamente los extremos del componente acoplado en el acople.

1a. NE PAS DÉSASSEMBLER LE RACCORD: Les raccords mécaniques Refuse-to-Fuse™ type 907, sont conçus de telle sorte que l'installateur n'a pas à retirer les boulons et les écrous avant l'installation. Cela facilite le travail de l'installateur en lui permettant d'insérer directement les extrémités rainurées des tuyaux ou pièces de composants dans le raccord.

1b. Remove all packaging (cardboard sleeves, zip ties, etc.) from the coupling. NOTE: The cardboard sleeve can be used as a guide for marking the HDPE pipe end in step 3.

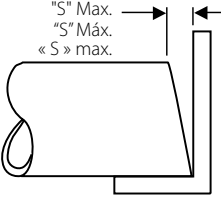
1b. Retire todo el embalaje (mangas de cartón, amarras plásticas, etc.) del acople. NOTA: La manga de cartón se puede utilizar como guía para marcar el extremo de tubería de HDPE en el paso 3.

1b. Retirer tout le matériel d'emballage de l'accouplement (manchons de carton, attaches, etc.). REMARQUE : Le manchon de carton peut servir de gabarit de marquage de l'extrémité du tuyau PEHD à l'étape 3.

1c. Check the gasket to ensure that it is suitable for the intended service. The color code identifies the gasket grade. For the color code reference, refer to Victaulic publication 05.01, which can be downloaded at victaulic.com.

1c. Revise la empaquetadura para verificar que sea apta para el servicio que prestará. El código de colores identifica la clase de empaquetadura. Para ver la referencia de códigos de colores, consulte la publicación 05.01 de Victaulic, que puede descargar desde victaulic.com.

1c. Vérifier que le joint d'étanchéité convient à l'usage prévu. La classe du joint d'étanchéité est définie par un code de couleur. Pour le code de couleurs, se reporter à la publication 05.01 de Victaulic qui peut être téléchargée sur le site victaulic.com.



2a. PIPE END PREPARATION: Square-cut the HDPE pipe end ("S" dimension shown) within 1/8 inch/3 mm for 2–4-inch/63–110 mm sizes and 1/4 inch/6.4 mm for 6-inch/125-mm and larger sizes.

When using steel pipe, square-cut the steel pipe end within 1/8 inch/3 mm for 2–3-inch/63–90-mm sizes and 3/16 inch/4.8 mm for 4-inch/110-mm and larger sizes.

2a. PREPARACIÓN DEL EXTREMO DE TUBERÍA: Haga un corte a 90° en la tubería de HDPE (dimensión "S" en la ilustración) a 1/8 pulg./3 mm para tamaños de 2–4 pulg./63–110 mm y a 1/4 pulg./6.4 mm para tamaños de 6 pulg./125 mm y mayores.

Al utilizar tuberías de acero, haga un corte a 90° en los extremos de las tuberías de acero a 1/8 pulg./3 mm para tamaños de 2–3 pulg./63–90 mm y a 3/16 pulg./4.8 mm para tamaños de 4 pulg./110 mm y mayores.

2a. PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUYAUX : Couper d'équerre les extrémités de tuyaux PEHD (dimension « S » montrée) à moins de 1/8 po/3 mm pour les diamètres de 2 à 4 po/63 à 110 mm et à moins de 1/4 po/6,4 mm pour les diamètres de 6 po/125 mm et plus.

Pour les tuyaux d'acier, couper ses extrémités d'équerre avec une tolérance comme suit – pour les tuyaux de 2 à 3 po/63 à 90 mm de diamètre : 1/8 po/3 mm; et pour les tuyaux de 4 po/100 mm et de plus grand diamètre : 1/16 po/4,8 mm.

2b. Ensure that the HDPE pipe ends are clean and free from damage and scratches within 21/2 inches/64 mm from the ends for 2–8-inch/63–225 mm sizes and within 4 1/2 inches/114 mm from the ends for 10–14-inch/250–355 mm sizes. All oil, grease, loose paint, dirt, and cutting particles must be removed.

2b. Compruebe que las tuberías HDPE estén limpias y no presenten daños ni arañazos dentro de 21/2 pulg./64 mm de los extremos en los tamaños de 2–8 pulg./63–225 mm y 4 1/2 pulg./114 mm en los tamaños de 10–14 pulg./250–355 mm. Se debe limpiar todo el aceite, la grasa, la pintura suelta, la suciedad y las virutas de corte.

2b. S'assurer que les extrémités des tuyaux PEHD sont libres d'égratignures ou de tout dommage sur 21/2 po/64 mm à partir des extrémités pour les tuyaux de 2 à 8 po/63 à 225 mm et sur 4 1/2 po/114 mm des extrémités pour les tuyaux de 10 à 14 po/250 à 355 mm. Il ne doit pas rester d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de coupe sur le tuyau.

2c. Ensure that the outside surface of the steel mating component end, between the groove and the mating component end, is smooth and free from indentations, projections, weld seams, and roll marks to ensure a leak-tight seal. All oil, grease, loose paint, dirt, and cutting particles shall be removed. NOTE: When using steel pipe, groove the pipe end to current Victaulic specifications.

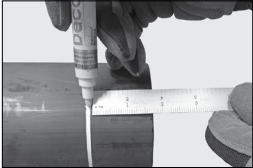
2c. Asegúrese de que la superficie exterior del componente de acero acoplado, entre la ranura y su extremo, esté lisa, sin abolladuras, salientes, costuras soldadas, ni estampado de laminación para garantizar un sello hermético. Se debe eliminar todo el aceite, la grasa, la suciedad, las virutas de corte y la pintura suelta. NOTA: Cuando utilice tuberías de acero, ranure el extremo de la tubería conforme a las últimas especificaciones de Victaulic.

2c. Pour garantir une bonne étanchéité de la jonction, s'assurer que la surface de contact extérieure, de l'extrémité à la rainure, est lisse et exempte de bavures, de saillies (y compris les cordons de soudure) et de marques de roulage. Éliminer les traces d'huile, de graisse, de saleté, de particules de coupe et d'écaillés de peinture. REMARQUE : Lors de l'utilisation de tuyaux d'acier, rainurer l'extrémité selon la spécification la plus récente de Victaulic.

Style 907 Refuse-to-Fuse™ Transition Coupling for Plain-End HDPE Pipe to Grooved-End Steel Pipe, Valves, or Fittings

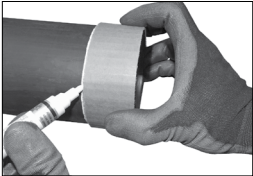
Acople de transición Refuse-to-Fuse™ Estilo 907 para tuberías de HDPE de extremo plano a tuberías, válvulas o conexiones de acero de extremo ranurado

Couplages de transition Refuse-to-Fuse™ type 907 pour tuyaux PEHD à extrémités lisses sur tuyaux, robinets ou raccords en acier et rainurés



3. MARK PIPE: For the HDPE side, use a ruler, measuring tape, or the cardboard sleeve and a paint stick to place a mark from the end of the HDPE pipe around the full circumference:

- 1 7⁄8 inches/48 mm for 2–3-inch and 63–90-mm HDPE pipe sizes
- 2 1⁄4 inches/57 mm for 4–8-inch and 110–225-mm HDPE pipe sizes
- 3 3⁄8 inches/86 mm for 10–12-inch and 250–315-mm pipe sizes
- 4 inches/102 mm for 14-inch and 355-mm pipe sizes



This mark will be used for visual inspection to ensure that the HDPE pipe is inserted properly in the coupling. Make at least four marks, equally spaced around the full circumference of the HDPE pipe end.

3. MARQUE LA TUBERÍA: Para el lado de HDPE, use una regla, cinta de medir o una manga de cartón y una barrita de pintura para marcar el extremo de la tubería de HDPE en toda la circunferencia:

- A 3 3⁄8 pulg./86 mm para tamaños de tuberías de 10–12 pulg. Y 250–315 mm
- A 4 pulg./102 mm para tamaños de tuberías de 14 pulg. y 355 mm

Esta marca se utilizará para la inspección visual y para verificar que la tubería de HDPE esté insertada adecuadamente en el acople. Haga por lo menos cuatro marcas, a igual distancia en toda la circunferencia de los extremos de la tubería de HDPE.

3. MARQUER LE TUYAU : Pour le côté PEHD, utiliser une règle, un ruban à mesurer ou la chemise de carton et un marqueur pour tracer une ligne sur toute la circonférence des tuyaux PEHD aux distances des extrémités ci-indiquées :

- 3 3⁄8 po/86 mm pour tuyaux de 10 à 12 po et de 250 à 315 mm de diamètre
- 4 po/102 mm pour tuyaux de 14 po et 355 mm de diamètre

Cette marque sera utilisée pour vérifier si le tuyau PEHD est bien inséré dans l'accouplement. Faire au moins quatre marques espacées de manière égale sur toute la circonférence de l'extrémité du tuyau PEHD.



4. LUBRICATE PIPE ENDS: Apply a thin coat of lubricant to the HDPE pipe end, from the end of the pipe to the paint mark made in step 3.

Lubricate the HDPE and steel mating component ends in accordance with the “Lubricant Compatibility for Gaskets” table. Always consult the pipe manufacturer for lubricant compatibility requirements. **NOTE:** Before beginning joint assembly, ensure that each pipe end is aligned with the correct side of the coupling.

4. LUBRIQUE LOS EXTREMOS DE TUBERÍA: Aplique una capa delgada de lubricante en la tubería de HDPE desde el extremo hasta la marca de pintura trazada en el paso 3.

Lubrique el extremo de la tubería HDPE y el del componente de acero acoplado como indica la tabla “Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras”. Siempre consulte los requerimientos de compatibilidad del lubricante con el fabricante de la tubería.

NOTA: Antes de iniciar el montaje de las uniones, asegúrese de que cada extremo de tubería esté alineado con el lado correcto del acople.

4. LUBRIFIER LES EXTRÉMITÉS DES TUYAUX : Enduire l'extrémité du tuyau PEHD, jusqu'à la marque tracée à l'étape 3, d'une mince couche de lubrifiant.

Lubrifier les extrémités des composants PEHD et d'acier selon le tableau « Compatibilité des lubrifiants pour joints d'étanchéité ». Pour la compatibilité du lubrifiant, toujours se reporter au fabricant du tuyau. **REMARQUE :** Avant de commencer l'assemblage de la jonction, s'assurer que chaque tuyau est aligné du bon côté de l'accouplement.

⚠ CAUTION | PRECAUCIÓN | ATTENTION

A compatible lubricant shall be used to prevent the gasket from pinching/tearing during installation.

Se debe usar un lubricante compatible para evitar los apretones y roturas de la empaquetadura durante la instalación.

Un lubrifiant compatible doit être utilisé pour éviter de pincer ou de déchirer le joint d'étanchéité lors de l'installation.

- Due to variations in HDPE pipe, always consult with the pipe manufacturer for lubricant compatibility requirements.

Dadas las variaciones de las tuberías de PEAD, siempre consulte los requerimientos de compatibilidad de lubricantes con el fabricante de la tubería.

En raison des variations dans les tuyaux PEHD, toujours consulter fabricant du tuyau pour les exigences de compatibilité de lubrifiant.

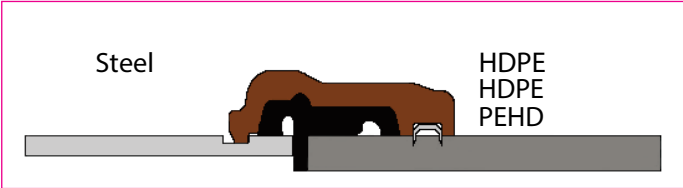
Failure to follow these instructions will void the Victaulic warranty and may cause joint leakage, resulting in property damage.

Si no sigue estas instrucciones la garantía Victaulic quedará nula y podría causar una filtración en la unión, con consecuencia de daños materiales.

Le non-respect de ces directives annule la garantie Victaulic et peut entraîner une fuite du joint, causant des dommages matériels.

Lubricant Compatibility for Gaskets | Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras | Compatibilité de lubrifiant pour joints d'étanchéité

Gasket	Lubricant	
	Victaulic Lubricant, Soap-Based Solutions, Glycerin, Silicone Oil, or Silicone Release Agent	Corn Oil, Soybean Oil, Hydrocarbon-Based Oils, or Petroleum-Based Greases
Compatibility with Grade “E” EPDM Gaskets	Good	Not Recommended
Compatibility with Grade “EF” EPDM Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de EPDM Clase “E” Compatibilité avec joints d'étanchéité EPDM grade « EF »	Good	Not Recommended
Compatibility with Grade “O” Fluoroelastomer Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de fluoroelastómero Clase “O” Compatibilité avec joints d'étanchéité en fluoroélastomère grade « O »	Good	Good
Compatibility with Grade “T” Nitrile Gaskets	Good	Good

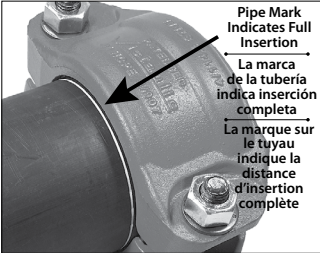


NOTE: Before beginning joint assembly, ensure that each pipe end is aligned with the correct side of the coupling, as shown in the diagram above.

NOTA: Antes de iniciar el montaje de las uniones, asegúrese de que cada extremo de tubería esté alineado con el lado correcto del acople, como muestra el diagrama anterior.

REMARQUE : Avant de commencer l'assemblage de la jonction, s'assurer que chaque tuyau est en ligne avec le bon côté du raccord mécanique comme montré dans le schéma ci-dessus.

Style 907 Refuse-to-Fuse™ Transition Coupling for Plain-End HDPE Pipe to Grooved-End Steel Pipe, Valves, or Fittings
Acople de transición Refuse-to-Fuse™ Estilo 907 para tuberías de HDPE de extremo plano a tuberías, válvulas o conexiones de acero de extremo ranurado
Couplages de transition Refuse-to-Fuse™ type 907 pour tuyaux PEHD à extrémités lisses sur tuyaux, robinets ou raccords en acier et rainurés



5a. INSTALL COUPLING: Wear gloves while handling coupling housings. Retainer teeth are sharp and may cause injury. Assemble the joint by inserting the marked HDPE pipe end into the side of the coupling that is marked "HDPE" and contains the retainer. The HDPE pipe end shall be inserted into the coupling until (1) contact with the center leg of the gasket occurs **AND** (2) the mark on the HDPE pipe end indicates full insertion into the coupling, as shown above.
NOTE: The distance from the edge of the coupling housing to the HDPE pipe insertion mark shall not exceed 3/16 inch/5 mm at any point around the circumference of the HDPE pipe end.
5a. INSTALE EL ACOPLE: Use gloves al manipular los segmentos del acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causar lesiones. Ensamble la unión insertando el extremo de la tubería de HDPE en el lado del acople marcado "HDPE" que posee los dientes de sujeción. El extremo de la tubería de HDPE se debe insertar en el acople hasta (1) lograr contacto con el soporte central de la empaquetadura **Y** (2) que la marca en el extremo de la tubería de HDPE indique inserción completa en el acople, como se muestra arriba. **NOTA:** La distancia desde el borde de los segmentos del acople hasta la marca de inserción en la tubería de HDPE no debe exceder de 3/16 de pulg./5 mm en cualquier punto alrededor de la circunferencia del extremo de la tubería de HDPE.
5a. POSER L'ACCOUPLEMENT : Porter des gants lors de la manipulation des demi-corps de couplage. Leurs dents de retenue sont acérées et pourraient vous blesser. Terminer la jonction en insérant les extrémités de tuyaux PEHD dans le côté du raccord marqué « HDPE ». L'extrémité du tuyau PEHD devra être insérée dans l'accouplement jusqu'au (1) contact avec la patte centrale du joint d'étanchéité **ET** (2) jusqu'à ce que la marque sur l'extrémité du tuyau PEHD indique une insertion complète dans l'accouplement, comme montré ci-dessus. **REMARQUE :** La distance entre le bord du corps de l'accouplement et la marque d'insertion sur le tuyau PEHD ne devra pas dépasser 3/16 po/5 mm en tout point sur la circonférence de l'extrémité du tuyau.

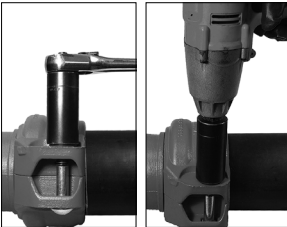
5b. Insert the grooved end of a steel mating component into the opening of the coupling that is marked "STEEL." The end of the grooved mating component shall be inserted into the coupling until contact with the center leg of the gasket occurs. A visual check is required to ensure the coupling keys align with the groove in the steel mating component.
5b. Inserte el extremo ranurado del componente de acero acoplado en la abertura del acople marcada "STEEL". El extremo ranurado del componente acoplado se debe insertar en el acople hasta obtener contacto con el soporte central de la empaquetadura. Se requiere una inspección visual para comprobar que las cuñas del acople estén alineadas con la ranura en el componente de acero acoplado.
5b. Insérer l'extrémité rainurée de la pièce interface d'acier dans l'ouverture de l'accouplement, marquée « STEEL ». Insérer l'extrémité du composant à assembler rainuré dans l'accouplement jusqu'à ce qu'elle touche la patte centrale du joint d'étanchéité. Contrôler visuellement si les clavettes d'épaulement de l'accouplement sont alignées avec la rainure de la pièce interface en acier.

WARNING | ADVERTENCIA | AVERTISSEMENT

• **Never leave a Style 907 Coupling partially assembled. A partially assembled Style 907 Coupling poses a drop or burst hazard during testing.**
Nunca deje un acople Estilo 907 ensamblado parcialmente, porque corre el riesgo de caerse o reventarse durante las pruebas.
Ne jamais laisser de raccord de type 907 partiellement assemblé. Ceci pose un zrisque chute au sol d'une de ses parties ou un danger d'éjection sous pression.

• **Keep hands away from pipe/mating component ends and openings of coupling when inserting pipe/mating component ends into coupling.**
Nunca deje un acople Estilo 907 parcialmente ensamblado. Mantenga las manos alejadas de los extremos de la tubería o el componente acoplado y las aberturas del acople al insertar el extremo de la tubería o el componente acoplado en el acople.
Ne jamais laisser un raccord mécanique type 907 partiellement assemblé. Un raccord partiellement éloigner les mains des extrémités des tuyaux et pièces d'accouplement et des ouvertures du raccord lors de l'insertion des extrémités des tuyaux et pièces d'accouplement dans le raccord.

Failure to follow these instructions could result in serious personal injury and/or property damage.
Si no sigue estas instrucciones podría sufrir lesiones personales graves y/o causar daños materiales.
Le non-respect de cette directive peut conduire à des blessures graves ou d'importants dommages matériels.



6. TIGHTEN NUTS: Tighten the nuts by alternating sides until metal-to-metal contact occurs at the bolt pads. Larger coupling sizes with four bolts shall be tightened as shown in the illustration below. Ensure that the housings' keys engage the groove completely on the steel side. **NOTE:** Maintain even bolt pad gaps during tightening to prevent gasket pinching. Tightening time on the HDPE side may be longer than on the steel side to maintain even bolt pad gaps. An impact wrench or deep-well socket wrench can be used to obtain metal-to-metal contact.

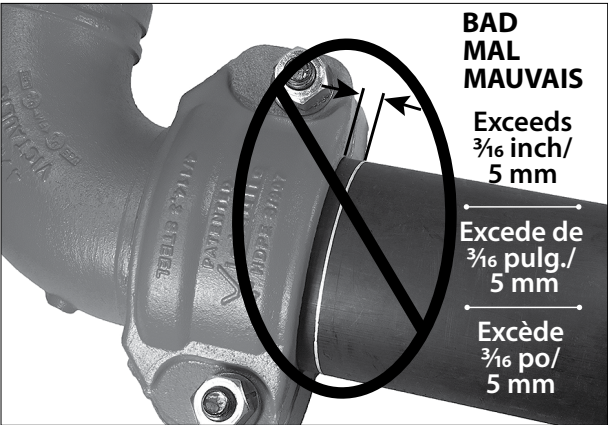
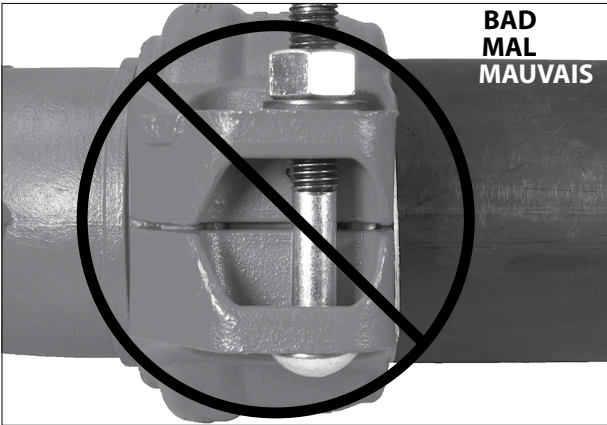
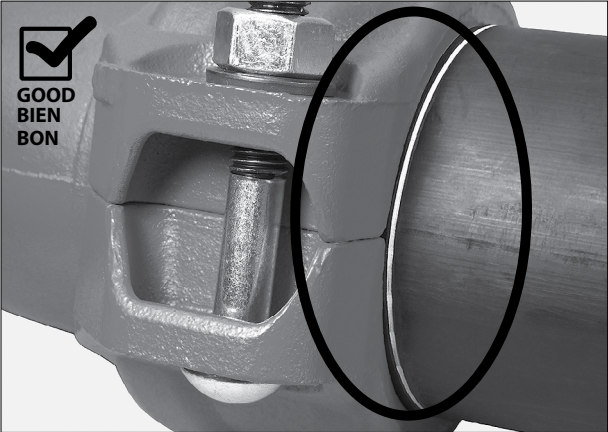
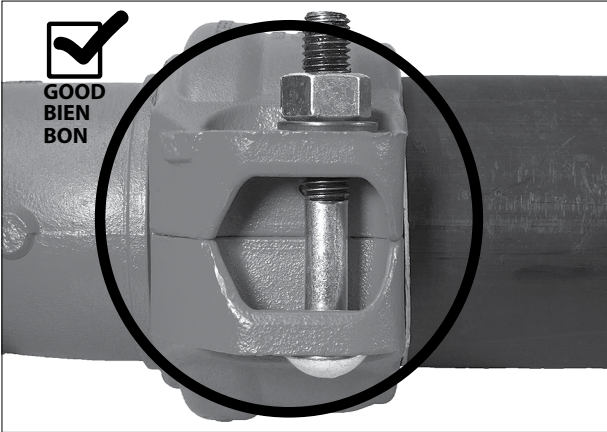
6. APRIETE LAS TUERCAS: Apriete las tuercas alternando ambos lados hasta obtener contacto metal con metal en los cierres emperrados. Los tamaños de acoples más grandes con cuatro pernos se deben apretar como se muestra abajo en la ilustración.
NOTA: Mantenga separaciones iguales en el cierre emperrado mientras esté apretando para evitar apretones de la empaquetadura. El tiempo de apriete en el lado de HDPE podría ser mayor que en el lado de acero para mantener iguales las separaciones en el cierre emperrado.

6. SERRAGE DES ÉCROUS : Serrer uniformément les écrous en alternant, jusqu'à ce qu'il y ait contact métal sur métal aux patins à boulons. Les accouplements de plus grand diamètre comprenant quatre boulons devront être serrés comme montré à l'illustration ci-dessous.
REMARQUE : Pour prévenir le pincement du joint d'étanchéité, maintenir un espacement égal entre les patins durant leur serrage. Pour maintenir un espacement égal entre les patins, le serrage sur le côté PEHD pourrait prendre plus de temps que sur le côté de l'acier.

Style 907 Refuse-to-Fuse™ Transition Coupling for Plain-End HDPE Pipe to Grooved-End Steel Pipe, Valves, or Fittings
Acople de transición Refuse-to-Fuse™ Estilo 907 para tuberías de HDPE de extremo plano a tuberías, válvulas o conexiones de acero de extremo ranurado
Couplages de transition Refuse-to-Fuse™ type 907 pour tuyaux PEHD à extrémités lisses sur tuyaux, robinets ou raccords en acier et rainurés

Style 907 Helpful Information | Información útil sobre el Estilo 907 |
Type 907 – Renseignements utiles

Nominal Pipe Size inches and mm Tamaño nominal de tubería pulgadas y mm Diamètre nominal de tuyau pouces et mm	Nut Size inches/Metric Tamaño de la tuerca pulgadas/métrico Diamètre d'écrou pouces/unités métriques	Deep-Well Socket Size inches/mm Tamaño de la llave de dado largo pulgadas/mm Diamètre de douille profonde pouces/mm
2 inches and 63 mm 2 pulgadas y 63 mm 2 pouces et 63 mm	1/2 M12	7/8 22
3–4 inches and 75–110 mm 3–4 pulgadas y 75–110 mm 3–4 pouces et 75–110 mm	5/8 M16	1 1/16 27
6–8 inches and 125–225 mm 6–8 pulgadas y 125–225 mm 6–8 pouces et 125–225 mm	3/4 M20	1 1/4 32
10–12 inches and 250–315 mm 10–12 pulgadas y 250–315 mm 10–12 pouces et 250–315 mm	7/8 M22	1 7/16 36
14 inches and 355 mm 14 pulgadas y 355 mm 14 pouces et 355 mm	1 1/8 M27	1 13/16 46



7. **INSPECT BOLT PADS:** Before pressurizing the system, inspect the bolt pads at each joint to ensure that proper assembly is achieved.
INSPECCIONE EL CIERRE DE PERNOS: Antes de presurizar el sistema, inspeccione los cierres empernados en cada unión para asegurar el montaje correcto.
INSPECTION DES PATINS DE BOULONS : Avant de pressuriser le système, inspecter l'assemblage des patins à boulons de chaque côté pour confirmer qu'il est adéquat.