



MACRO MACRO MACRO MACRO



MACRO HP^{MC}

RACCORD À DEUX BOULONS DE DEUXIÈME GÉNÉRATION ROMAC



FABRIQUÉ AUX ÉTATS-UNIS

MISE À JOUR DU PRODUIT

- NOUVEAU JOINT MONOPIÈCE HAUTE PERFORMANCE
- PRESSION JUSQU'À 25 % PLUS ÉLEVÉE (JUSQU'À 305 LIVRES PAR POUCE CARRÉ)
- JUSQU'À 25 % PLUS DE DÉVIATION (JUSQU'À 10 °)
- LES ARMURES EN ACIER INOXYDABLE SONT FIXÉES AUX JOINTS



NUMÉRO DE BREVET : 8448993

1974



LE RACCORD À DEUX BOULONS EN FONTE DUCTILE ORIGINAL

En 1974, Romac a présenté son premier raccord à deux boulons, le Ringwej^{MC}. Le système Ringwej^{MC} breveté était disponible en deux, quatre, six et huit pouces.

Brochure Ringwej^{MC} de 1974. →



2009



MACRO HP^{MC}

RACCORD À DEUX BOULONS DE DEUXIÈME GÉNÉRATION ROMAC

• CONÇU POUR ASSURER ROBUSTESSE ET LONGÉVITÉ

- Les anneaux d'extrémité et l'anneau central en fonte ductile ne comportent pas de soudures.
- De robustes boulons en acier inoxydable de 5/8 po avec protection antigrippage.
- L'armure est en acier inoxydable 304.
- L'anneau central comporte un revêtement époxyde appliqué par fusion conformément à la norme AWWA C213 et il est certifié NSF 61.
- Les anneaux d'extrémité sont galvanisés à l'époxy.

• JOINTS À PORTÉE PROLONGÉE

NOUVEAU

Avec un seul joint monopièce, le Macro^{MC} peut s'adapter à l'IPS par l'entremise de tuyau en fonte. Les tailles TG couvrent la fonte ductile jusqu'à la fonte surdimensionnée.

NOUVEAU

Pour les tuyaux de plus grands diamètres comme l'amiante-ciment, un joint A/C distinct est compris.

NOUVEAU

L'armure en acier inoxydable est fixée au joint.

• FACILE À MANIPULER ET À INSTALLER

- La poignée intégrée facilite le transport et la manipulation du Macro^{MC} lors de l'installation.
- Installation Stab-fit.
- Chaque extrémité du Macro^{MC} se serre indépendamment avec un seul boulon.
- Si votre espace de travail l'exige, les anneaux d'extrémité peuvent être synchronisés.
- Le Macro^{MC} est plus léger que les raccords traditionnels à gamme étendue.

• ANNEAUX D'EXTRÉMITÉ SEGMENTÉS

- Les anneaux d'extrémité segmentés compriment les joints de manière égale autour de la totalité du diamètre du tuyau.
- La charnière intégrée de l'anneau d'extrémité permet au Macro^{MC} de facilement être démonté si nécessaire.

• PERMET LA DÉVIATION

NOUVEAU

Le Macro^{MC} peut accueillir une déviation de tuyau maximale de 10 degrés (5 degrés à chaque extrémité).

• PROTECTION CATHODIQUE

- Le Macro^{MC} peut être commandé avec un adaptateur/raccord pour offrir une protection cathodique, le cas échéant.

• CONCEPTION ORIGINALE DE ROMAC

- Romac fabrique le Macro^{MC} aux États-Unis
- Numéro de brevet : 8448993



AVANTAGES DE CONCEPTION DU MACRO

ENTIÈREMENT EN FONTE DUCTILE



MOULAGE BRUT DE L'ANNEAU CENTRAL

Les anneaux d'extrémité et l'anneau central en fonte ductile du Macro^{MC} procurent une excellente résistance à la corrosion.

Les pièces en fonte ductile ont des épaisseurs différentes le long de la section transversale, permettant ainsi aux pièces de concentrer la force là où elle doit l'être.



MACRO HP^{MC} ENTIÈREMENT ASSEMBLÉ AVEC ANNEAU CENTRAL À GALVANISATION À L'ÉPOXY ET ANNEAUX D'EXTRÉMITÉS À REVÊTEMENT ÉPOXYDE.

ANNEAUX D'EXTRÉMITÉ SEGMENTÉS



LES ANNEAUX D'EXTRÉMITÉS SEGMENTÉS COMPORTENT DES CHARNIÈRES INTÉGRÉES.

Les anneaux d'extrémités segmentés du Macro appliquent uniformément des forces de compression autour du joint d'étanchéité pour assurer une étanchéité fiable autour de l'ensemble du diamètre du tuyau.

La galvanisation à l'époxy sur les anneaux d'extrémités est très résistante à l'abrasion et maintient une résistance à la corrosion après l'installation.



NOUVEAUX JOINTS MONOPIÈCE HAUTE PERFORMANCE



DÈS SA SORTIE DE LA BOÎTE, LE MACRO HP EST PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE QUI CONVIENT À LA PLUPART DES APPLICATIONS.



POUR DES INSTALLATIONS SUR DES TUYAUX AU DIAMÈTRE PLUS IMPORTANT, UN JOINT A/C DISCONTINT EST COMPRIS.

FACILE À INSTALLER



LA POIGNÉE EST INTÉGRÉE DANS L'ANNEAU CENTRAL EN FONTE DUCTILE.

Le transport et le positionnement du Macro^{MC} sont faciles grâce à la poignée intégrée dans l'anneau central.

Avec seulement deux boulons sur la partie supérieure du Macro^{MC}, l'installation est un jeu d'enfant.



MOULAGES :

TOUS LES COMPOSANTS MOULÉS (ANNEAUX D'EXTRÉMITÉ, ANNEAU CENTRAL ET GUIDES DE BOULONS) SONT EN FONTE DUCTILE, ILS RESPECTENT OU DÉPASSENT LES EXIGENCES DE LA NORME ASTM A 536, DE CATÉGORIE 65-45-12. LES ANNEAUX D'EXTRÉMITÉ SONT SEGMENTÉS ET RELIÉS AVEC LES CHARNIÈRES INTÉGRÉES. L'ANNEAU CENTRAL EST MOULÉ AVEC UNE POIGNÉE INTÉGRÉE POUR FACILITER L'ASSEMBLAGE.

JOINTS :

LES JOINTS FORMÉS DE CAOUTCHOUC NITRILE (NBR) VIERGE CONSTITUÉS POUR LE RÉSEAU D'AQUEDUC ET D'ÉGOUT CONFORMÉMENT À LA NORME ASTM D2000. DES JOINTS CERTIFIÉS NSF 61 ET D'AUTRES COMPOSÉS SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

ARMURES :

ACIER INOXYDABLE 304 TRÈS RÉSISTANT FIXÉ AU JOINT.

BOULONS ET ÉCROUS

BOULON ORDINAIRE 5/8 - 11 UNC AVEC ÉCROUS HEXAGONAUX EN ACIER INOXYDABLE 304 (316 DISPONIBLE SUR DEMANDE). ATTACHES FOURNIES AVEC PROTECTION ANTIGRIPPAGE.

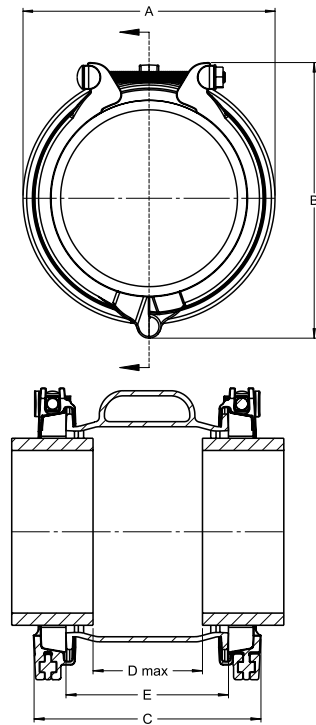
REVÊTEMENTS :

L'ANNEAU CENTRAL COMPORTE UN REVÊTEMENT ÉPOXYDE APPLIQUÉ PAR FUSION CONFORMÉMENT À LA NORME AWWA C213 ET IL EST CERTIFIÉ NSF 61. LES ANNEAUX D'EXTRÉMITÉ SONT GALVANISÉS À L'ÉPOXY.

PRESSION :

LE MACRO PEUT ÊTRE UTILISÉ À DES PRESSIONS ALLANT JUSQU'À 305 LIVRES PAR POUCE CARRÉ. COMMUNIQUEZ AVEC ROMAC ENGINEERING POUR OBTENIR DE PLUS AMPLES DÉTAILS.

L'INFORMATION DU PRÉSENT DOCUMENT EST INDIQUÉE SOUS RÉSERVE DE MODIFICATION. COMMUNIQUEZ AVEC ROMAC INDUSTRIES POUR OBTENIR LES MISES À JOUR.



TAILLE NOM. DE TUYAU	GAMME DE RACCORD GLOBAL		DIMENSIONS [POUCES]					POIDS APPROX. (LB)
	PRÉASSEMBLÉ EN USINE	COMPRIS, NÉCESSITE UN CHANGEMENT DE JOINT	DIM. A LARGEUR	DIM. B HAUTEUR	DIM. C LONGUEUR	DIM. D INTERVALLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUYAU	DIM. E LONGUEUR DE L'ANNEAU CENTRAL	
4 PO	4,40 À 5,60 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 4,40 À 5,05	JOINT A/C COMPRIS 4,95 À 5,60	8,96	10,18	11,19	6,00	8,00	28
6 PO	6,60 À 7,60 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 6,60 À 7,15	JOINT A/C COMPRIS 7,10 À 7,60	10,96	12,18	11,19	6,00	8,00	34
8 PO	8,60 À 9,75 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 8,60 À 9,30	JOINT A/C COMPRIS 9,10 À 9,75	13,11	14,33	11,19	6,00	8,00	36
10 PO	10,70 À 11,90 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 10,70 À 11,30	JOINT A/C COMPRIS 11,25 À 11,90	15,26	16,48	11,19	6,00	8,00	57
10 PO TG	11,00 À 12,20 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 11,00 À 11,65	JOINT A/C COMPRIS 11,55 À 12,20	15,56	16,78	11,19	6,00	8,00	57
12 PO	12,70 À 13,80 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 12,70 À 13,30	JOINT A/C COMPRIS 13,15 À 13,80	17,16	18,38	11,19	6,00	8,00	62
12 PO TG	13,15 À 14,40 JOINT PRÉASSEMBLÉ AVEC UN JOINT À GAMME ÉTENDUE 13,15 À 13,80	JOINT A/C COMPRIS 13,75 À 14,40	17,76	18,98	11,19	6,00	8,00	62

AJOUT DE JOINT BAS DE GAMME FACULTATIF
 JOINT BAS DE GAMME POUR TUYAUX DE PLUS PETITS DIAMÈTRES COMME OD EN ACIER. LA PRESSION MAXIMALE DU MACRO HP AVEC JOINT LR EST DE 200 LIVRES PAR POUCE CARRÉ. LES JOINTS LR NE SONT PAS COMPATIBLES AVEC LES TAILLES 10 PO TG OU 12 PO TG.

DE TUYAU	PORTÉE	NUMÉRO DE CATALOGUE	POIDS (LB)
4 PO	DE 3,50 À 4,30 ANS	8R26104LR	0,68
6 PO	DE 6,00 À 6,30 ANS	8R26106LR	0,96
8 PO	DE 8,00 À 8,40 ANS	8R26108LR	1,25
10 PO	DE 10,00 À 10,50 ANS	8R26110LR	1,67
12 PO	DE 12,00 À 12,50 ANS	8R26112LR	1,80

ADAPTÉ POUR L'AJOUT DE PROTECTION CATHODIQUE



RACCORD MÉCANIQUE OPTIONNEL POUR L'AJOUT D'UNE PROTECTION CATHODIQUE COMME UNE ANODE (ROMAC NE FOURNIT PAS L'ANODE). POUR CONNAÎTRE LES SPÉCIFICATIONS MATÉRIELLES DU MACRO AVEC ADAPTATEUR DE PROTECTION CATHODIQUE, VOIR LES SOUMISSIONS DE PRODUITS.