

## Procedure 1100: General Preparation Instructions

effective 02/08

### Process

- 1. Cutting the Hose: The following two terms are used;
  - a. Cut to length means cut the hose to the length requested excluding the length of the fitting.
  - b. O.A.L. (Overall Length) refers to the overall length of the assembly including fittings.

*Example:* O.A.L. = requirement is 50 ft.

Fitting Length (each end) = 7"

Shank Length (each end) = 4"

<b>A.</b> Fitting Length	7 "	<b>F.</b> Overall Length Required	50 '
<b>B.</b> Shank Length	- 4 "	<b>G.</b> Subtract E from F	- 6 "
<b>C.</b> Subtract B from A	3 "	Cut Hose Length	49' 6 "
<b>D.</b> Multiply C by 2	x 2		
<b>E.</b> Total Coupling Length	6 "		

- 2. Cut Ends Square: Hose ends must be cut square (90° to the length of the hose) for proper coupling insertion. Improper insertion can reduce coupling retention.
- 3. Clean Hose End: Debris left inside the hose from the cutting process must be removed prior to coupling insertion. This is especially important when an abrasive wheel or 'chop saw' is used to make the cut. Debris will reduce coupling retention.
- 4. Determine number of clamps required: Refer to the Pressure Chart in the DPL (Dixon™ Price List) for correct number of clamps to install.
- 5. Mark Hose for Proper Clamp Placement: Bolt clamps without gripping fingers, all styles of band clamps (both pre-formed and bands and buckles) and Pinch-On clamps require proper placement to achieve maximum retention. Place marks as follows:
  - a. *For shanks having serrations that are all the same size like King Combination Nipples:*
    1. Place shank next to hose to simulate shank being fully inserted.
    2. Place mark on hose corresponding with point of last serration (furthest from hose end).
    3. For multiple clamp installation, place additional mark(s) equally spaced between first mark and hose end ensuring that ¼" to ⅜" space is left between hose end and last clamp installed.
  - b. *For shanks having very pronounced serrations or with some serrations larger than others like Cam and Groove:*
    1. Place shank next to hose to simulate shank being fully inserted.
    2. Place mark(s) on hose corresponding with the point(s) of the pronounced or large serration(s).

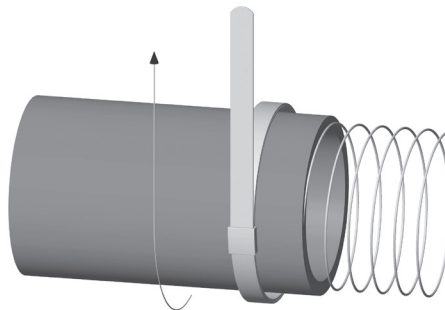
...continued on next page


## Procedure 1100: General Preparation Instructions


(continued)

effective 02/08

- 6. Static Grounding: When static grounding is required it is essential that it be done properly. Typically, it is accomplished by bending the built-in static wire or the helical wire (or wires) in to the hose ID (Inside Diameter) so that the wire or wires make contact with the metal coupling. Bend in no more wire than necessary. One half inch is usually sufficient. Other methods of static grounding may be required due to hose type, hose manufacturer or style of coupling being installed. Always contact the hose manufacturer to verify proper static grounding techniques for that particular hose. Improper static grounding can lead to fire, explosions, reduced assembly life, damage to property and injury or death to personnel.
  
- 7. For hoses having a helical wire: Determine which direction the helical wire is pointing. Proper installation of pre-formed band clamps or bands and buckles relies upon the proper orientation of the clamp tail with the helical wire. See illustration below.



*Note:* If helical wire is not used for static grounding, trim the wire flush with the hose.   
This will prevent operator injuries during the assembly.

- 8. Seal the Hose Ends: At each end of the hose, the reinforcing material is exposed to outside elements. This exposure could lead to premature assembly failure if those outside elements are allowed to penetrate that reinforcing material. For this reason, the ends of the hose should be sealed. Typically, rubber cement or shellac is used. Contact the hose manufacturer for specific recommendations.
  
- 9. Apply Coupling Lubricant: Lubricate the coupling shank and hose inside diameter prior to coupling insertion. Dixon™ recommends using Dixon™ Coupling Lubricant (DCL10 pint, DCL80 gallon). Do not use hand soap, oil, grease, WD 40, silicone spray, or other substances that may attack the hose tube material and/or reduce coupling retention. 

## Procédure 1100: Instructions générales de préparation

Effectif 02/08

### Procès

1. Coupage du boyau: Les deux termes suivants sont utilisé;
  - a. Coupez à la longueur veut dire coupez le boyau à la longueur demandée excluant la longueur du raccord.
  - b. O.A.L. (longueur totale) se réfère de la longueur totale de l'assemblée incluant le raccord.  
*Exemple:* O.A.L. = la longueur demandée est 50'.  
 Longueur du raccord (chaque extrémité) = 7"  
 Longueur de la tige (chaque extrémité) = 4"

<b>A</b> Longueur du raccord	7 "		<b>F.</b> Longueur toute ensemble	50'
<b>B</b> Longueur de la tige	- 4 "	<b>G.</b> Soustraire E de F		- 6 "
<b>C</b> Soustraire B de A		3 "	<b>Coupez la longueur du boyau</b>	49' 6 "
<b>D</b> Multiplié C par 2	x 2			
<b>E</b> Longueur totale du couplage		6 "		

2. Coupez les bouts droits: Les boyaux doivent être coupés droit (à 90° de la longueur du boyau) pour une bonne insertion du couplage. Une insertion incorrecte peut réduire le maintien du couplage.
3. Nettoyer le bout du boyau: Les débris à l'intérieur du boyau causer par le procès de coupage doit être nettoyé avant l'insertion de l'accouplement. Cela est important surtout lorsqu'une meule abrasive ou une tronçonneuse est utilisé. Les débris réduiront le maintien de l'accouplement.
4. Déterminez la quantité de collier de serrage demandé: Faites référence au diagramme de pression dans votre catalogue Dixon pour le nombre de collier de serrage à installer.
5. Indiquez sur le boyau le emplacement correct du collier de serrage: Serrez les colliers de serrage à boulon sans "doigts" de prise, tous les style de colliers de serrages à bandes (préformé et à bande & boucle) et les colliers de serrages "Pinch-on" (pince) demande un emplacement correct pour avoir un maintien maximal.  
Placez les marqueurs comme indiquer ci-dessous :
  - a. *Pour les tiges avec dentelures qui sont de la même grandeur que le "King Combination Nipples":*
    1. Placez la tige à côté du boyau pour simuler la tige complètement inséré.
    2. Mettez une marque sur le boyau correspondant avec la dernière dentelure (la plus loin du bout du boyau).
    3. Pour l'installation de plusieurs colliers de serrage, mettez des marqueurs additionnel également distancé également le premier marqueur et le bout du boyau en assurant que 1/4" à 1/8" d'espace est laissé entre le boyau et le dernier collier de serrage.
  - b. *Pour les tiges avec des dentelures très prononcées ou des dentelures plus grosse de celles comme les Cames & groove :*
    1. Placez la tige à côté du boyau pour simuler la tige complètement inséré.
    2. Placez un marqueur sur le boyau correspondant avec les points des dentelures larges ou prononcées

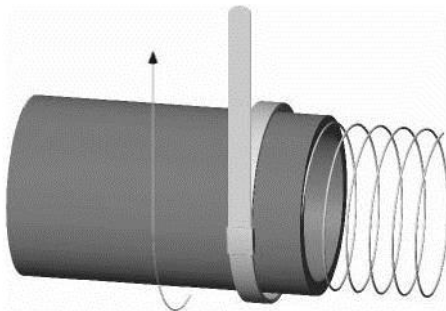
....continu à la page suivante

## Procédure 1100: Instructions générales de préparation

(continuation)

Effectif 02/08

6. Statique mise à la terre : Lorsque la mise à la terre statique est demandée il est essentiel de faire correctement. Typiquement, cela se fait en pliant le fil statique intégré ou le fil hélicoïdal dans le diamètre intérieur du boyau de façon que le/les fils fassent contact avec le couplage de métal. Ne pliez pas plus de fil que nécessaire. Un demi-pouce (1cm) est normalement suffisant. D'autres méthodes de mise à la terre statique peuvent être demandés dépendent du genre de boyau, du manufacturier ou de l'accouplement installé. Contactez toujours le manufacturier du boyau pour vérifier de bonnes techniques de mise à la terre statique pour ce boyau particulier. Une mise à la terre statique incorrecte peut causer un feu, une explosion, réduire la durée de vie de l'assemblée, des dommages à la propriété, des accidents ou la mort.
7. Pour le boyau avec un fil hélicoïdal: Déterminez dans quelle direction que le fil hélicoïdal pointe. Une installation correcte du collier à bande préformé ou à bande et boucle dépend d'une bonne orientation de la queue du collier de serrage avec un fil hélicoïdal. Voir le diagramme ci-dessous.



*Note:* Si le fil hélicoïdal n'est pas utilisé pour la mise à la terre statique, taillez le fil de niveau avec le boyau. Ceci empêchera des accidents à l'opérateur durant l'assemblage.

**ALERTE**  
**SÉCURITÉ**

8. Scellez le bout du boyau: À chaque extrémité du boyau, le matériel de renforcement est exposé à des éléments. Cette exposition peut causer une défaillance prématurée de l'assemblée si ces éléments pénètrent dans le matériel de renforcement. Pour cette raison, les extrémités du boyau doivent être scellées. Typiquement, le ciment en caoutchouc et la gomme laque sont utilisés. Contactez votre manufacturier pour des recommandations spécifiques.
9. Appliquez un lubrifiant pour accouplement: Lubrifiez la tige du couplage et le diamètre intérieur du boyau avant d'insérer le couplage. Dixon vous recommande d'utiliser lubrifiant pour couplage Dixon (un demi-litre DCL1 0, DCL80 gallon).  
N'utilisez pas du savon, de l'huile. De la graisse, du WD40, un spray de silicone ou d'autres substances qui peuvent attaquer le matériel du boyau et/ou réduire le maintien du couplage.