

6 EASY STEPS TO USING THE EXTERNAL ROUNDING KIT



McWaneDuctile.com



DO IT RIGHT IN THE FIELD

KIT INCLUDES: Jack, block for jack, chain, OD (Outside Diameter) tape, and instructions.

This rounding kit provides a simple method to change the shape of your Ductile iron pipe—from the outside—in plain view during joint assembly. The kit is designed for 36-inch pipe and lower. It is not intended for pipe sizes above 36 inches in diameter. Heavy-wall pipe (wall thickness ≥ 0.50 inches) may require internal rounding.



1. MEASURE PIPE

Always measure the Outside Diameter of the pipe before cutting. Only cut pipe that measures within AWWA acceptable standard tolerances. The rounding kit will “round” the shape of the barrel – not the size. **REMINDER: Measure twice / Cut once!**



2. CUT PIPE

Use a pipe saw with a carbide abrasive or diamond-tipped blade to safely cut the pipe at the location previously confirmed with the OD tape. See our helpful blog on how to cut DI pipe in the field at McWaneDuctile.com/blog.



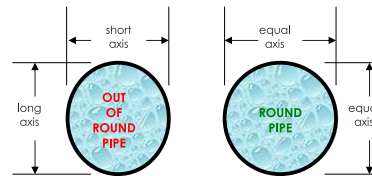
3. BEVEL SPIGOT

Use a metal file or rotary angle grinder to apply chamfered relief to the spigot end. Square or sharp edges may cause damage or displace a gasket during assembly.



4. PLACE LONG AXIS VERTICAL

Place the long axis in the vertical position and the jack at the 12 o'clock position/on the top side of pipe. Locate jack clear of the finished joint's insertion potential.



See our helpful blog with video on how to use the McWane Ductile Field Rounding Kit at McWaneDuctile.com/blog.



5. WRAP CHAIN

The chain should be wrapped and hooked around the pipe in mild tension, thereby staying in place on its own. This makes each stroke of the jack more effective.



6. ROUND PIPE

Operate the jack to round the pipe to desired ovality. Each pipe will require different amounts of adjustment based on the pipe size, wall thickness, and degree of original ovality.

SPOKEN Diameter	MINIMUM Outside Diameter	NOMINAL Outside Diameter	MAXIMUM Outside Diameter	MAXIMUM Diameter Closest 16th
6	6.84	6.90	6.96	6.9375
8	8.99	9.05	9.11	9.125
10	11.04	11.10	11.16	11.25
12	13.14	13.20	13.26	13.25
14	15.22	15.30	15.35	15.9375
16	17.32	17.40	17.45	17.4375
18	19.42	19.50	19.55	19.5625
20	21.52	21.60	21.65	21.625
24	25.72	25.80	25.85	25.8125
30	31.94	32.00	32.08	32.0625
36	38.24	38.30	38.38	38.375

AWWA C151 DUCTILE IRON PIPE DIMENSIONS (shown in inches)

ROUNDING KIT PROVIDED COURTESY OF McWANE DUCTILE AND ITS AFFILIATES. NO SALE OR RESALE VALUE IS ATTACHED, PERMITTED, OR ENDORSED. IMPORTANT NOTE: McWane Ductile and/or McWane, Inc. shall not be liable for injuries or damage caused through improper use or application of this equipment. Do not use the enclosed chain for any purposes other than as described with this kit.

6 ÉTAPES FACILES POUR L'UTILISATION DE LA TROUSSE D'ARRONDISSEMENT

FAITES-LE EN CHANTIER

LA TROUSSE COMPREND: Cric, bloc pour cric, chaîne, ruban O.D. (diamètre extérieur) et les instructions.

L'objectif de cette trousse d'arrondissement est de fournir une méthode simple pour modifier la forme de votre tuyau en fonte ductile à partir de l'extérieur, du côté du bout uni, lors de l'assemblage du joint. La trousse est conçue pour les tuyaux de 36 pouces et moins. La trousse n'est pas destinée aux tuyaux de diamètre plus grand que 36 pouces. Les tuyaux à paroi épaisse (épaisseur de paroi ≥ 0.5 pouce) peuvent nécessiter un arrondissement par l'intérieur.



1. MESURER LE TUYAU

Toujours mesurer le diamètre extérieur du tuyau avant de le couper. Coupez uniquement les tuyaux dont les dimensions se situent dans les tolérances acceptables de la norme AWWA. La trousse "arrondira" la forme du tuyau, elle ne changera pas le diamètre.

RAPPEL: Mesurez deux fois/ coupez une fois!



2. COUPER LE TUYAU

Utiliser une scie à tuyau avec une lame au carbure ou à pointes de diamant pour couper le tuyau en toute sécurité à l'emplacement préalablement confirmé avec le ruban O.D. Consultez notre blogue au McWaneDuctile.com/blog pour connaître la façon de couper les tuyaux en fonte ductile.



3. BISEAUTER

Utiliser une lime métallique ou une meuleuse d'angle pour chanfreiner l'extrémité du tuyau. Les bords carrés ou tranchants peuvent endommager ou déplacer le joint d'étanchéité lors de l'assemblage.



4. PLACER L'AXE LONG VERTICALEMENT

Placer l'axe long en position verticale et mettre le cric sur le dessus du tuyau / en position 12 heures. Placer le cric afin de dégager la zone d'insertion.



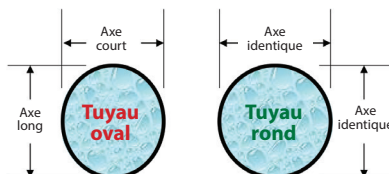
5. ENROULER LA CHAÎNE

La chaîne doit être enroulée et maintenue autour du tuyau avec une légère tension, elle doit rester en place par elle-même. Cela rendra chaque coup de cric plus efficace.



6. ARRONDIR LE TUYAU

Actionner le cric pour arrondir le tuyau à l'ovalité souhaitée. Chaque tuyau nécessitera un ajustement différent en fonction de la dimension du tuyau, de l'épaisseur de la paroi et du degré d'ovalité d'origine



Consultez notre blogue contenant une vidéo expliquant la façon d'utiliser la trousse d'arrondissement au McWaneDuctile.com/blog.

Diamètre	Diamètre extérieur MINIMAL	Diamètre extérieur NOMINAL	Diamètre extérieur MAXIMAL	Diamètre MAXIMAL 16e de po près
6	6.84	6.90	6.96	6.9375
8	8.99	9.05	9.11	9.125
10	11.04	11.10	11.16	11.25
12	13.14	13.20	13.26	13.25
14	15.22	15.30	15.35	15.9375
16	17.32	17.40	17.45	17.4375
18	19.42	19.50	19.55	19.5625
20	21.52	21.60	21.65	21.625
24	25.72	25.80	25.85	25.8125
30	31.94	32.00	32.08	32.0625
36	38.24	38.30	38.38	38.375

DIMENSIONS DES TUYAUX EN FONTE DUCTILE SELON AWWA C151 (en pouces)

LA TROUSSE D'ARRONDISSEMENT EST FOURNIE GRATUITEMENT PAR McWANE DUCTILE ET SES COMPAGNIES AFFILIÉES. AUCUNE VALEUR DE VENTE OU DE REVENTE N'EST ASSOCIÉE, AUTORISÉE OU APPROUVÉE. NOTE IMPORTANTE: McWane Ductile et/ou McWane inc. ne peut être tenu responsable des blessures ou des dommages causés par une mauvaise utilisation de cet équipement. N'utilisez pas la chaîne fournie à d'autres fins que celles décrites avec cette trousse.