

Vanne à Passage Direct STANDARD - LAITON

LURIA®

Réf. 153 002 130

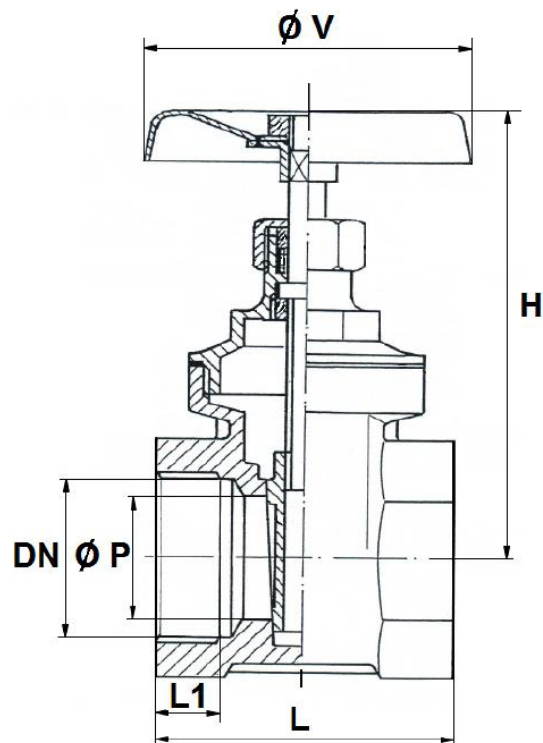
Construction : À passage intégral, Tige tournante non montante, Chapeau vissé

Matière : Laiton CW 617

Température de service : -10° à +80°C

Série : PN16

Raccordement : Taraudé BSP



DN	Ø	Ø P	L	L1	H	Ø V	Kg
8	1/4"	11	33	8	67	45	0.166
10	3/8"	13	33	8	67	45	0.148
15	1/2"	15	38	9	68	45	0.176
20	3/4"	19	44	10	78	50	0.256
25	1"	24	48	11	91	55	0.364
32	1"1/4	32	51	12	108	60	0.530
40	1"1/2	37	58	13	125	70	0.702
50	2"	47	63	13	143	80	1.078
65	2"1/2	60	64	13	175	100	1.718
80	3"	72	74	14	200	100	2.308
100	4"	93	84	16	235	120	4.298

Unités : mm, Kg



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Passage Direct STANDARD - LAITON

LURIA®

Réf. 153 002 130

Matériaux

Corps & chapeau	Laiton CW 617
Opercule	Laiton CW 617
Axe	Laiton
Presse-étoupe	EPDM
Joint de chapeau	Fibres
Volant	Aluminium

Caractéristiques & normalisations

- Etanchéité de l'axe par presse-étoupe EPDM
- Pour réseau d'adduction et de distribution d'eau
- Ne convient pas pour les réseaux incendie.
- Produits exclus de la directive (Article 1, § 2b)
- Non étanche, coefficient de fuite : 0,5% du Kvs

Normes :

- 2014/68/UE - Art. 1, §2b
- Taraudage cylindrique selon ISO 228/1

Coefficient de débit Kvs (en M³/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs	9.2	9.2	11	29	43	81	125	220	380	490	710

Vanne à Passage Direct STANDARD - LAITON

LURIA®

Réf. 153 002 130 

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température) et conforme aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie. Avant la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie). La robinetterie n'absorbera pas les écarts, ainsi nous vous recommandons de vérifier l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval.

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en filet. L'étanchéité des raccordements taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service. Le corps des robinets ne doit jamais être serré dans un étau.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de supports définitifs. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets, ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

D'une manière générale, pour toute robinetterie destinée au bâtiment et au chauffage, ne pas dépasser le couple de 30 Nm au serrage.

Maintenance

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne :

- S'assurer que la tuyauterie ne soit plus sous pression, qu'il n'y ait plus d'écoulement dans la tuyauterie et que celle-ci soit isolée.
- Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.