

FRANCE EQUIPEMENT DISTRIBUTION

Tél. / Fax : + 33 (0) 4 78 91 79 74

Email: contact@fedist.fr

www.fedist.fr

VANNE A SPHERE PVC MODELE INDUSTRIE

CARACTERISTIQUES :

- . PVC
- . Passage intégral
- . Construction 3 pièces
- . Δp maxi : 3 bars

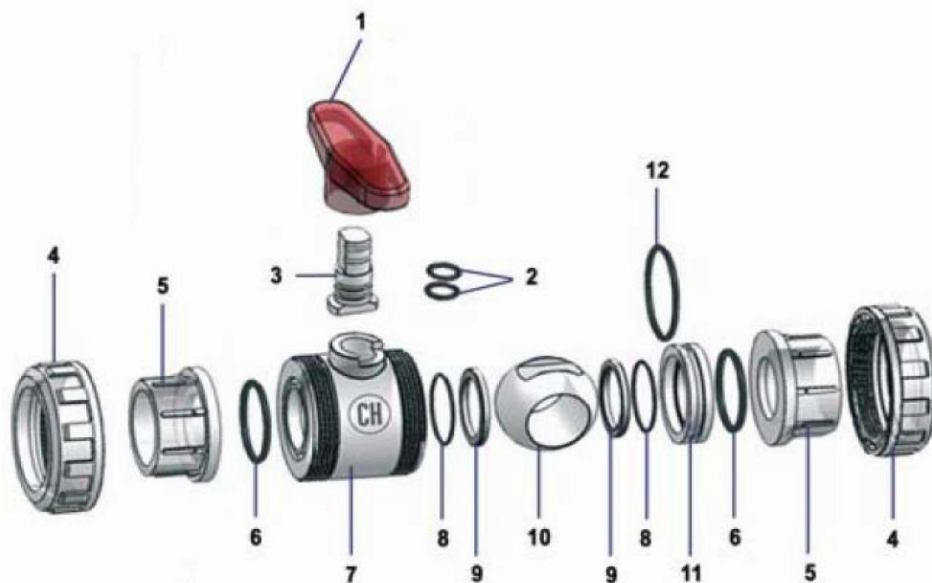
UTILISATION :

- . Fluides courants compatibles
- . Température maxi admissible Ts : 60°C
- . Pression maxi admissible Ps : 16 bars jusqu'au DN50 , 10 bars au-delà

GAMME :

- . A coller Ref. 598 du DN20 au DN63
- . Taraudée Femelle/Femelle Ref. 599 du 1/2" au 2"

CONSTRUCTION :



Repère	DESIGNATION	MATERIAUX
1	Poignée	PP
2	Joint d'axe	FPM
3	Axe	PVC
4	Ecrou	PVC
5	Embouts	PVC
6	Joints de corps	FPM
7	Corps	PVC
8	Joints de fermeture	FPM
9	Joints de sphère	PTFE
10	Sphère	PVC
11	Bague	PVC
12	Joint de bague	FPM

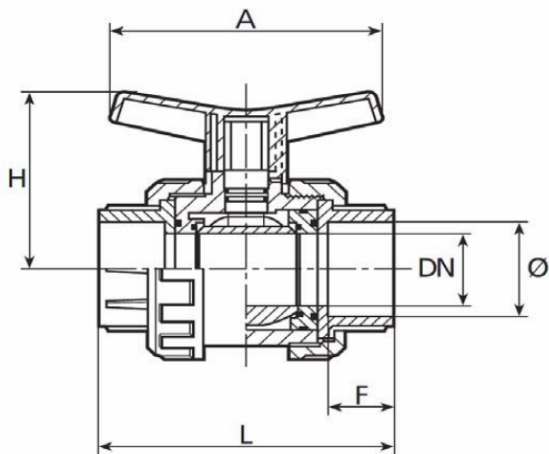
1153, Route de Trévoux – 69730 GENAY

E.U.R.L. au capital de 35000 Euro – Code APE 518 M – Siret 478 967 193 00010

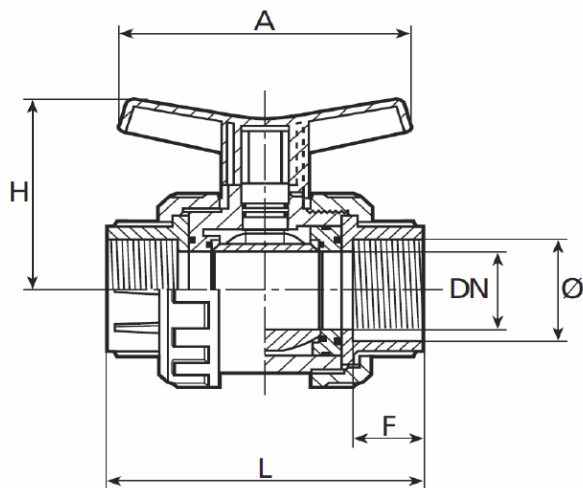
Reproduction et/ou communication interdite sans autorisation de la société F.E.D



DIMENSIONS :



	DN	15	20	25	32	40	50
Ref.	Ø	20	25	32	40	50	63
598	A	85	85	99	99	128	128
	F	16	19	22	26	31	38
	H	50,5	53	63	69	85	94
	L	94,5	102	115	130	143,5	166
	Poids	0,15	0,2	0,31	0,47	0,77	1,08

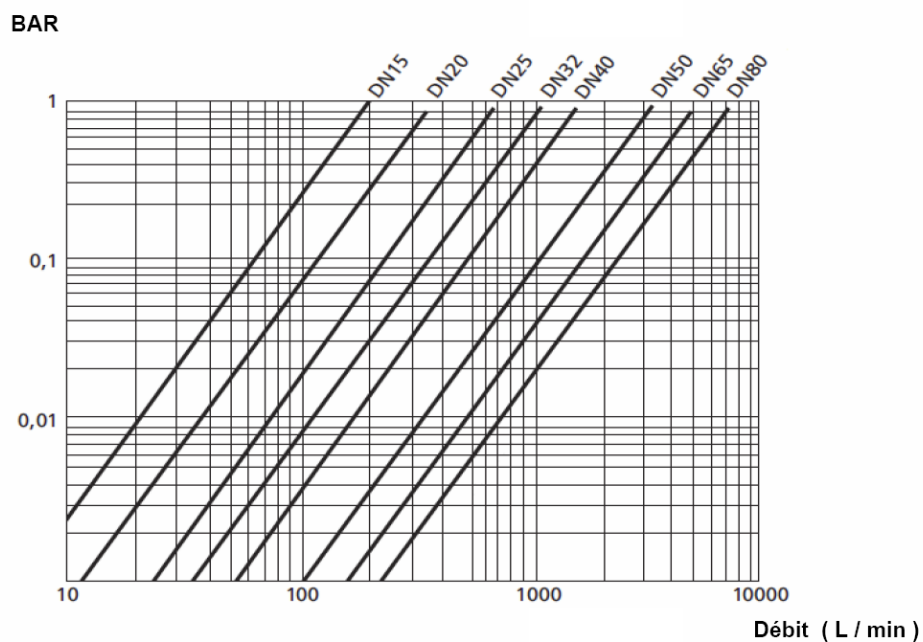


	DN	15	20	25	32	40	50
Ref.	Ø	1/2"	3/4"	1"	1" 1/4	1" 1/2	2"
599	A	85	85	99	99	128	128
	F	16	19	22	26	31	38
	H	50,5	53	63	69	85	94
	L	94,5	102	115	130	143,5	166
	Poids	0,15	0,2	0,31	0,45	0,78	1,15

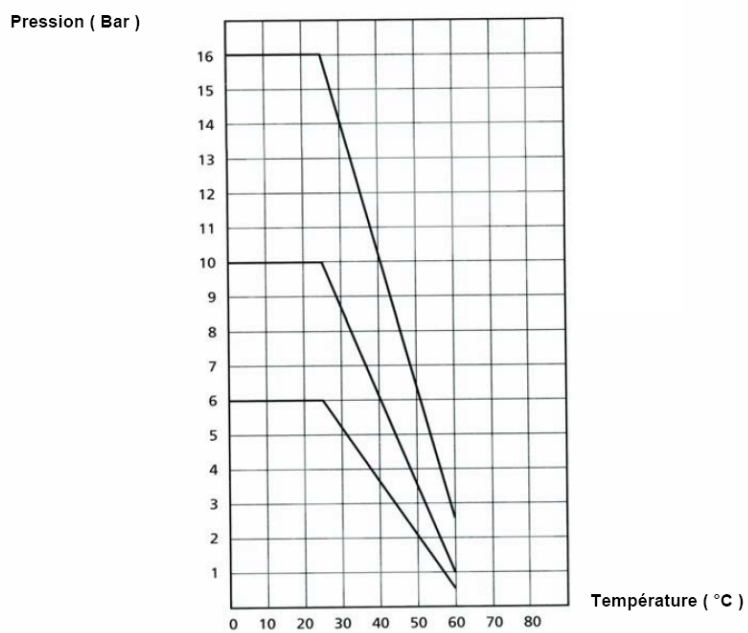
COUPLE DE MANŒUVRE (Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80
Couple	3	3	6	7	12	18	40	45

DIAGRAMME PERTE DE CHARGE :



COURBE PRESSION / TEMPERATURE :



NORMALISATIONS :

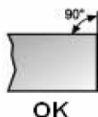
. DIRECTIVE 97/23/CE : Produits exclus de la directive (Article 1,§3.2)

- . Dimensions suivant la norme EN 1452
- . Essais hydrauliques suivant la norme UNE-EN 917

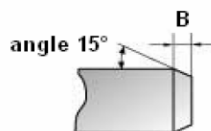
INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- . Avant montage des robinets, bien nettoyer la tuyauterie afin d'en éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudure et copeaux métalliques) qui pourraient l'encombrer et qui pourraient venir bloquer la robinetterie.
- . Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)
- . Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, la robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre, et même des ruptures.
- . Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leur support définitif. Ceci pour éviter d'appliquer sur la robinetterie des contraintes importantes.
- . 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, d'utiliser du ruban PTFE pour assurer l'étanchéité du raccordement , et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.
- . Le poids de la conduite ne doit pas être supporté par la vanne , mais par des supports de fixation près de celle ci.
- . Prévoir la dilatation éventuelle de la tuyauterie afin que la vanne n'en soit pas affectée.
- . Ne jamais serrer les corps des robinets dans un étau.
- . Le serrage des écrous devra se faire à la main , sans clef. Dans le cas d'un serrage ou d'une étanchéité difficile , graisser les fillets avec une graisse de vaseline ou de silicone.
- . Les vannes ne sont pas prévues pour fonctionner avec du gaz ou de l'air.
- . Respecter le sens de passage du fluide (flèche sur la vanne) afin que l'on puisse démonter le coté de la vanne qui n'est pas soumis à la pression lorsque la vanne est fermée.
- . Démontez les manchons de la vanne avant de les coller afin d'éviter que des restes de colle se logent à l'intérieur de la vanne.

INSTRUCTIONS DE COLLAGE :



. Réaliser une coupe perpendiculaire à l'axe du tube



. Faire un chanfrein à l'extrémité du tube comme ci dessous :

Ø Extérieur du tube	B (mm)
6 - 16 mm	1 - 2
20 - 50 mm	2 - 4
63 -90 mm	4 - 6

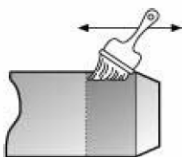


. Marquer la position de collage et nettoyer le tube et le raccord avec un papier absorbant ou un chiffon propre, avec un dissolvant.

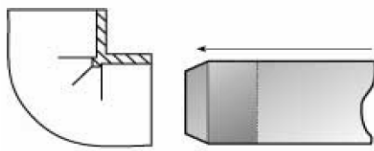
. La surface doit restée mate , ne pas toucher les zones propres.



. Vérifier la qualité de la colle , après l'avoir agitée , elle doit couler aisément , ne pas utiliser si elle ne coule pas ou a des grumeaux.



. Appliquer la colle sur le tube et le raccord dans l'axe du tube à l'aide d'un pinceau.



. Emmancher le tube et le raccord sans mouvement circulaire et au plus tard 1 minute après l'application de la colle , puis éliminer la colle restante.

. Le temps de séchage dépend de la température ambiante , les valeurs ci dessous sont données pour une température de 20°C .

Ø Extérieur du tube	Temps de séchage
6 - 63 mm	1 heure par bar
75 - 90 mm	2 heures par bar

PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.