

ROBINET A BOISSEAU SPHERIQUE LAITON PN40 ACS

Description

Robinet à boisseau sphérique PN40.
Corps en laiton CW617N, nickelé extérieur et brut intérieur.
Sphère laiton chromée, **passage intégral**
Tige inéjectable.
Étanchéité à la tige par 2 joints toriques en NBR.
Joints de sphère en PTFE.
Poignée et écrou traités au GEOMET® 321.

Poignée plate **réversible** en acier plastifié de couleur rouge ou bleue.
Raccordement femelle/femelle.
Filetage gaz UNI ISO 228.

Points forts

- Fiabilité : distribué par CGR depuis plus de 25 ans.
- « Série Lourde »
- Longueur de filetage plus importante pour une meilleure étanchéité sur le tube.
- Très bonne étanchéité dans le temps, à la tige, grâce aux doubles joints toriques.
- Possibilité de monter une allonge après installation sans démontage du robinet.

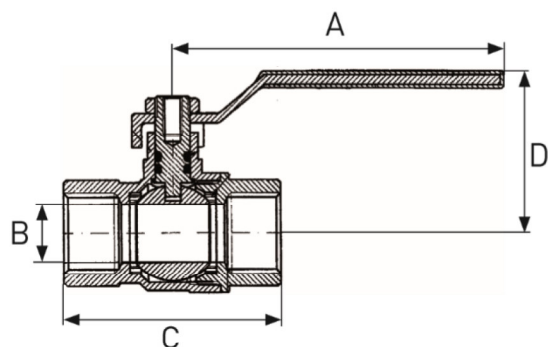


! Possibilité de monter les robinets du Ø 12 x 17 au 50 x 60 sur l'air comprimé jusqu'à 8 b. Voir modèles réf. 332 et 333 pour pression supérieure.

Caractéristiques



Ø	-10° à +40°C	<80°C	<110°C	Fluides	A	B	C	D	Poids
8 x 13	40 b.	25 b.	16 b.	Eau	70	8	44	22	0.115
12 x 17				-	70	10	45	24	0.125
15 x 21				Chauffage	85	15	56	40	0.215
20 x 27				-	85	20	64	41	0.315
26 x 34				Eau glacée (glycol < 50%)	110	25	74	54	0.480
33 x 42	40 b.	25 b.	16 b.	-	110	32	85	59	0.640
40 x 49				Air comprimé Ø < 50x60 (8 b. maxi)	140	40	98	70	1.080
50 x 60				-	140	49	110	77	1.510
66 x 76	25 b.	16 b.	10 b.	-	200	64	134	115	2.990
80 x 90				Fuel domestique	240	78	160	133	4.760
102x114				-	240	90	186	143	7.490



www.cgr-robinetterie.fr



www.dbsdrive.fr



Instruction de montage

Le fluide utilisé doit être compatible avec les matériaux du robinet, et ne pas dépasser les limites de pression et températures indiquées sur la documentation technique.

La tuyauterie doit impérativement être nettoyée de tous les résidus avant la mise en service.

La tuyauterie ne doit générer aucune tension sur la vanne. (Alignement)

Les étanchéités sur les filetages seront réalisées à l'aide de matériaux appropriés tels les pâtes d'étanchéité, la filasse, les rubans PTFE, résines, etc... en accord avec les normes techniques et les règles en vigueur.

Le montage du robinet doit se faire à l'aide d'un outillage adéquat (pas de clé à griffe) positionné sur les parties planes des 6 pans, sans jamais dépasser le **couple de serrage de 30Nm** pour les vannes laiton.

Serrer la vanne en l'entraînant avec le « 6 pans » du côté du tube maintenu afin de ne pas générer de torsion sur le corps de vanne.

Lors du serrage, il est indispensable de vérifier que l'extrémité du tube ne vienne pas buter au fond du filet de la vanne.

Pour une meilleure longévité du robinet il est conseillé de l'utiliser en position tout ouvert ou tout fermé, et d'éviter les positions intermédiaires.

Il est conseillé de manœuvrer la vanne plusieurs fois par an.

Pour les vannes « 3 pièces » acier ou inox femelle/femelle, le couple de serrage nécessaire à leur assemblage ne doit pas provoquer de tension ni de déformation de la structure des flasques.

Pour celles à souder BW ou SW, la partie centrale de la vanne doit être déposée avant de souder les flasques.