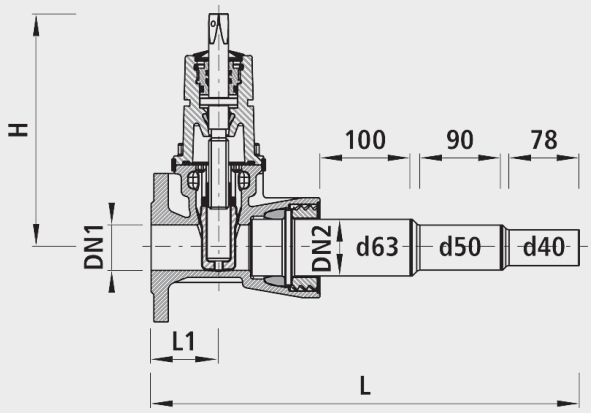
Vanne à bride/embout PE à souder, PN 16

4852



Application

- Les robinetteries PE à souder peuvent être raccordées fermement avec des manchons électrosoudé, des soudages bout à bout par électro-soudage ou des raccords par serrage mécanique.
- Les embouts sont vissés fermement dans le corps de robinetterie avec double joint (joint à lèvre, joint O-Ring) et bague d'appui.
- Les embouts PE à souder peuvent être remplacés individuellement sur les vannes.
- Convient pour tous les tube PE. La mise en œuvre se réfère aux directives de la VKR (Association suisse des matières plastiques, Aarau).
- Les embouts PE peuvent être rempalcés au besoin ou en cas de transformation. Les robinetteries sont de ce fait réutilisables si un embout PE est défectueux.
- En cas d'assemblage par emboîtement ou par serrage, la surface doit être rendue rugueuse.

Caractéristiques

- Température de service
  - max. 40 °C
- Profondeur d'emboîtement ZAK®46
  -35 mm

Matière

- Embout PE à souder: PE 100, SDR 11
- Corps
  - Fonte sphéroïdale EN-GJS-400 (GGG 40)
  - Revêtement EWS selon GSK, RAL-GZ 662, épaisseur de couche min. 250 µm
- Joints
  - O-Ring: EPDM
  - Joint de manchon: EPDM
- Embout à souder
  - Standard: PE 100, SDR 11
  - Sur demande: tournée à SDR 17
- Bague d'appui
  - INOX

	DN1 (mm)	DN2 (mm)	PN (bar)	H (mm)	L (mm)	L1	Perçage-ø max.	Poids (kg)	N° CAN 412
4852050000	50	50	16	234	475	75	46	13.600	813713
4852080000	80	50	16	234	495	95	46	14.600	813715

Hauteur H: axe du tube à extrémité de tige