

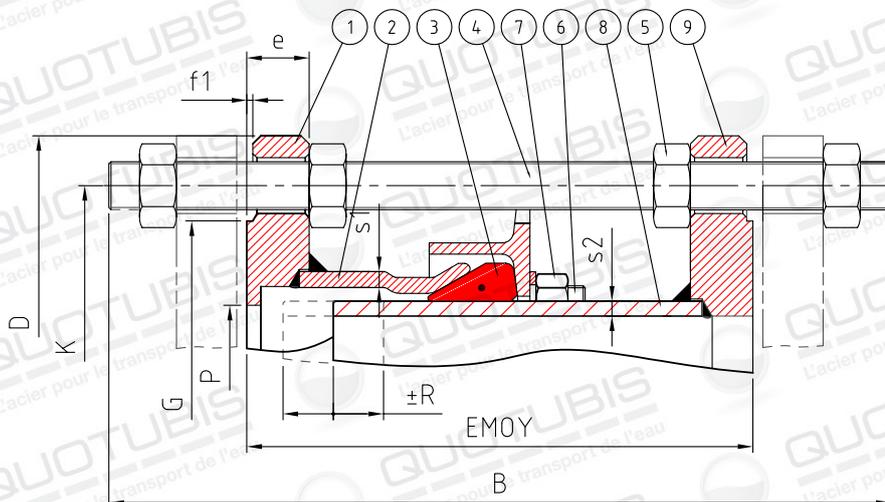


ADAPTATEUR DE BRIDE AUTOBUTÉE DN 350 - 1200 / PN 10 - 16 - 25

ROBINETTERIE - ADAP. Fig. 5



Fig. 5



DIMENSIONS Fig. 5 PN 10 - 16 - 25

NP	ND	D	K	L	n	S1	S2	e	Eaver.	Bolting	Weight
10	350	505	460	22	16	8	8	28	230	4X M20/360	70
	400	565	515	26	16	8	8	28	230	4X M24/370	89
	450	615	565	26	20	8	8	28	250	4X M24/410	99
	500	670	620	26	20	8	8	28	260	4X M24/410	112
	600	780	725	30	20	8	8	28	260	4X M27/440	140
	700	895	840	30	24	8	8	28	260	6X M27/440	171
	800	1015	950	33	24	8	8	28	290	6X M30/470	215
	900	1115	1050	33	28	8	8	28	290	8X M30/470	244
	1000	1230	1160	36	28	8	8	28	290	8X M33/485	290
	1100	1340	1270	36	32	8	8	28	300	8X M33/485	327
1200	1455	1380	39	32	8	10	35	320	8X M36/530	413	
16	350	520	470	26	16	8	8	28	260	4 X M24/410	85
	400	580	525	30	16	8	8	28	270	4 X M27/440	100
	450	640	585	30	20	8	8	28	270	4 X M27/440	114
	500	715	650	33	20	8	8	28	280	4 X M30/470	141
	600	840	770	36	20	8	8	28	300	4 X M33/485	183
	700	910	840	36	24	8	8	28	300	6 X M33/485	202
	800	1025	950	39	24	8	8	28	320	6 X M36/530	240
	900	1125	1050	39	28	8	8	35	320	8 X M36/530	329
	1000	1255	1170	42	28	8	8	35	340	8 X M39/580	436
	1100	1355	1270	42	32	16	12	35	340	10 X M39/580	517
1200	1485	1390	48	32	16	12	35	360	8 X M45/620	621	
25	350	555	490	33	16	8	8	28	270	4x M30/440	111
	400	620	550	36	16	8	8	28	280	4x M33/485	139
	450	670	600	36	20	8	8	28	280	4x M33/485	153
	500	730	660	36	20	8	8	28	300	4x M33/485	174
	600	845	770	39	20	8	8	28	320	6x M36/530	217
	700	960	875	42	24	12	12	35	340	6x M39/580	390
	800	1085	990	48	24	12	12	35	360	6xM45/620	455
	900	1185	1090	48	28	14	14	50	380	8X M45/620	595
	1000	1320	1210	56	28	14	14	50	400	8X M52/650	720
	1100	1420	1350	56	32	16	16	50	400	10xM52/720	810
1200	1530	1420	56	32	16	16	50	450	10xM52/720	870	



Fig. 3



Fig. 4



**ADAPTATEUR DE BRIDE AUTOBUTÉE DN 350 - 1200 / PN 10 - 16 - 25****DESCRIPTION**

Conforme à la norme NFE 29220 / AWWA C209.
Permet le démontage d'appareil de robinetterie.
Assure l'étanchéité ainsi que la reprise de l'effet de fond (pression x surface).
Plage de réglage de +/- 25 mm

AVANTAGES DE L'ADAPTATEUR VITJOINT

- Peut être livré avec de la boulonnerie autobutée rallongée afin de prendre en sandwich une valve papillon ou un clapet.
- Le joint est moulé en une seule pièce.
- Pas de préparation d'extrémité du tube.
- Face de bride compatible avec le montage de vanne papillon type sandwich.
- Ensemble compact.

Nota : l'appareil est livré uniquement avec sa boulonnerie autobutée. Le reste de la boulonnerie de raccordement de bride est hors fourniture.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- L'appareil est livré en position moyenne.
- Monter la manchette dans son emplacement, le corps 1 côté vanne papillon.
- Monter l'ensemble de la boulonnerie
- Serrer les boulons côté corps
- Ramener le bout uni afin de régler : emoy.
- Serrer les boulons côté bout uni.
- Serrer la bride de compensation de façon progressive et en croix à un couple de 7 à 8 kg.m
- Bloquer la boulonnerie autobutée.

PERFORMANCES

Pression de service maxi.: PN
Pression d'essais maxi 1.5 X PN
Température maxi en version standard : 80°C
Pour des conditions de fonctionnement différentes, veuillez nous consulter.

VERSION STANDARD

ITEM	DESCRIPTION	MATIERE	NORME	RETEMENT
1	CORPS	S 235 JR	NF EN 10025	EPOXY PONDRE 300µM
2	BRIDE DE COMPRESSION	S 235 JR	NF EN 10025	EPOXY PONDRE 300µM
3	GARNITURE	NBR/70 SHORE	EN 681-1	GARNITURE PRELUBRIFIEE
4	TIGE FILETEE	CL8.8 ou B7	NFE 25100/A193	DACROMET GRADE B
5	ECROU	CL8/Hu ou 2H	NFE 25400/A194	DACROMET GRADE B
6	GOIJON AUTOBUTEE	CL8.8 ou B7	NFE 25100/A193	BICHROMATAGE
7	ECROU AUTOBUTEE	CL8/Hu ou 2H	NFE 25400/A194	BICHROMATAGE
8	VIROLE	S 235 JR	NF EN 10025	EPOXY PONDRE 300µM
9	BRIDE DE BOUT UNI	S 235 JR	NF EN 10025	EPOXY PONDRE 300µM

Nous nous réservons le droit de modifier le contenu de nos plans sans préavis, en fonction des évolutions techniques.