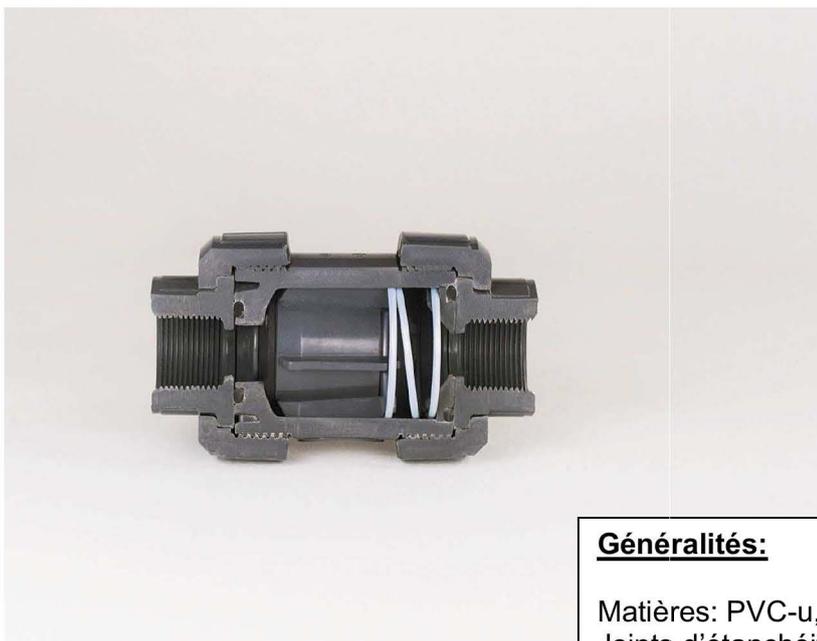


Soupape anti-retour à cône S4



Généralités:

Matières: PVC-u, PP, PVDF
Joints d'étanchéité: EPDM, FPM
Ressort: recouvert de PTFE (Teflon®) ou inox WST1.4401
Dimensions: DN10 d16 3/8" – DN80 d110 4"

Raccords:

Femelles à coller (DIN, ASTM, JIS)
Mâles à coller (DIN)
Taraudés (BSP, NPT)
Mâles en PE à souder (DIN)
Brides (DIN, ANSI, JIS, BS)
Femelles à souder PE, PP & PVDF
Mâles à souder PE, PP & PVDF

Pression de service:

DN10 d16 3/8" – DN65 d75 2 1/2"	PN16
DN80 d90 3"	PN10
DN80 d110 4"	PN6

Caractéristiques techniques:

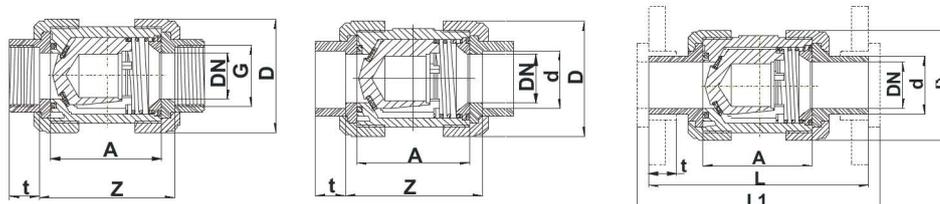
- Résistance à la corrosion
- Longue durée de service
- Entretien aisé
- Montage et démontage radial
- Ouverture et fermeture rapide et exacte



Soupape anti-retour à cône S4

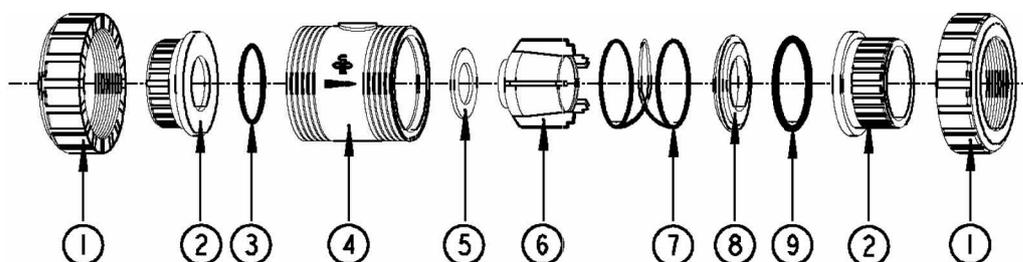


Dimensions



D	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	80
G	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
L	114,0	124,0	144,0	154,0	174,0	194,0	224,0	284,0	300,0	340,0
L1	120,0	130,0	150,0	160,0	180,0	200,0	230,0	290,0	310,0	350,0
A	62,0	62,0	69,0	73,0	83,0	94,0	108,0	133,0	160,0	160,0
Z	71,0	67,5	79,0	84,0	96,0	114,0	134,0	162,0	208,0	227,0
T	14,5	16,0	17,0	19,5	22,0	25,0	29,0	34,5	38,5	44,0
D	52,5	52,5	62,0	69,5	84,0	100,0	120,0	155,0	187,0	187,0
PN	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6

Schéma d'explosion



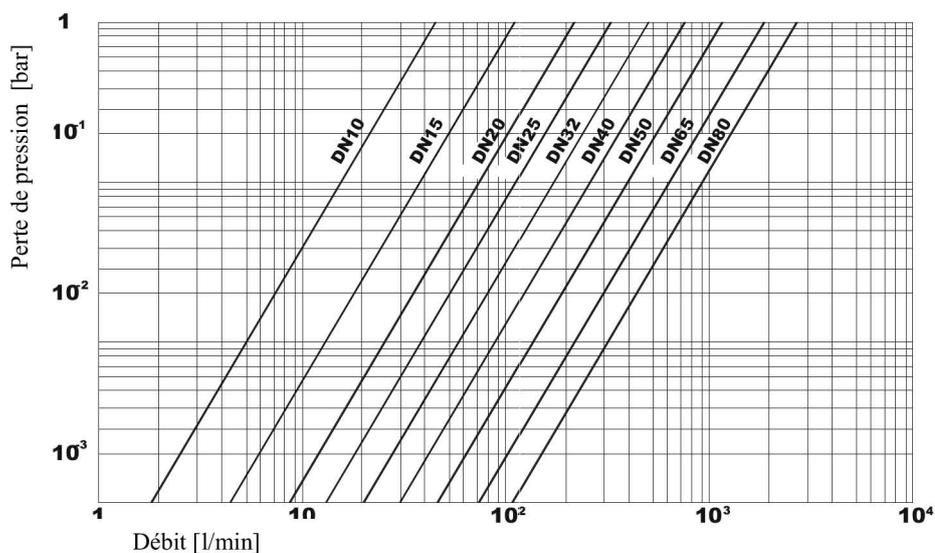
- 1.- Ecrou
- 2.- Raccord (voir type de raccords page1)
- 3.- Joint
- 4.- Corps
- 5.- Joint plat
- 6.- Cône
- 7.- Ressort (recouvert PTFE (Teflon®) ou WST1.4401)
- 8.- Anneau de pression
- 9.- Joint

Soupape anti-retour à cône S4



Diagrammes

Diagramme débit – perte de pression



Les descriptifs et caractéristiques figurant sur cette fiche technique sont donnés à titre d'information uniquement et non d'engagement contractuel. Notre programme étant en permanent développement, nous nous réservons le droit d'effectuer, sans préavis, toute modification.
La multiplicité des applications de nos produits ne nous permet pas de garantir toutes les applications individuelles. Veuillez nous contacter pour des conditions de mise en service spéciales, hors paramètres mentionnés dans cette fiche technique.



Mode d'emploi clapet de retenue S4 PP + PVDF

1. Notice d'installation

a) Raccord à bride

1. Glisser la bride sur le tuyau
2. Prise à bride sur le tuyau (soudure)
3. Introduisez clapet de retenue avec des brides dans le tuyau. (Attention: une flèche sur le corps indique la direction du flux.)
4. Connectez brides avec des boulons bon. (Assurez-vous que joint de la bride se trouve au bon endroit)

b) Raccord fileté

1. Démonter écrous et les faire glisser sur le tuyau e
2. Monter les prises sur le tuyau (vis, soudure)
3. Introduisez clapet de retenue avec des brides entre les prises prémonté. (Attention: une flèche sur le corps indique la direction du flux.)
4. Serrer les écrous union avec la main. (Assurez-vous que les joints toriques sont au bon endroit.)

Note

Pour libérer clapet de retenue de chevauchement souligne qu'il est recommandé de monter tuyau juste à côté de la valve sur le mur (point fixe de montage, par exemple avec nos supports valve S4).

Les soupapes et les tuyaux doivent être aligner.

Seuls les soudeurs agréés sont autorisés à effectuer la soudure en plastique conformément aux directives DVS 2207 partie 11 de la PP et PVDF partie 15 de DVS 2207. Installations de conduites doivent effectuée conformément aux DVS 2210 partie 1

2. Fonctionnement

Les vannes sont testées en usine de fuite selon DIN 3230 du taux de fuite 1.

Un essai de pression DGR 97/23/CE doit être effectuée avant le démarrage et documenté.

La pression d'épreuve sera calculée avec la plus basse pression nominale par le dispositif de contrôle de pression.

Après la vérification de la pression de la tuyauterie-ensemble du système, vous devez redessiner tous les écrous dans le système sans pression.

3. Usage

4. Entretien

Les limites de pression et de température doit être respectée, consultez notre catalogue de techniques ou visitez notre site Web (www.praher.com).

Pression et les températures se rapportent aux médias pour lequel le PP et le PVDF sont inertes (voir liste des résistances chimiques)

Le clapet de retenue n'est pas adaptée pour les médias avec des solides.

Utilisez uniquement de silicone ou de lubrifiants à base de polyglycol joints en EPDM.

Changer les joints en cas de fuite.

Attention: Ne pas démonter le système sous pression.

5. Instructions de démontage

a) Raccord à bride

1. Purger le tuyau

2. Desserrer les boulons de bride
3. Prenez valve en dehors du système. Ne pas égarer les joints

b) Raccord fileté

1. Purger le tuyau
2. Loosen union nuts
3. Prenez valve en dehors du système. Ne pas égarer les joints.

Purger le système avant le démontage.

6. Attention

Ne pas desserrer les boulons ou des vis dans un système sous pression.

7. Déclaration de conformité

Selon Annexe VII de la directive 97/23/CE

1 We, the

Praher Kunststofftechnik Ges.m.b.H
Poneggstrasse 5
A-4311 Schwertberg / Austria

2 declare, that the product

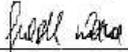
PP/PVDF Cone check valve S4
DN32 / d40 – DN80 / d110
EPDM-FPM

3 to which this declaration is referring, is in conformity with the directive 97/23/EG as well as the AD2000 guideline HP 120 R and has been tested according to the following procedure of conformity assessment:

Kategorie II Modul A1

The third party inspection is carried out by the TÜV Süddeutschland Bau und Betrieb, designated institute according to identification number 0036.

Place/Date: Schwertberg, 20.05.2003

For the manufacturer: 
Ing. Werner Gradl
Expert

- 1 Nous
- 2 déclarons que le produit
- 3 Est en conformité avec les normes de la directive 97/23/CE et AD 2000 directive HP 120 R a été testé selon la procédure suivante d'évaluation de la conformité :
Catégorie II Module A1
L'inspection de tiers nous menées par le Bau und Betrieb TÜV Süddeutschland, désigné institut selon le numéro d'identification 0036.

Mode d'emploi clapet de retenue S4 PVC

1. Notice d'installation

a) Raccord à bride

1. Glisser la bride sur le tuyau
2. Prise à bride sur le tuyau (liant)
3. Introduisez clapet de retenue avec des brides dans le tuyau. (Attention: une flèche sur le corps indique la direction du flux.)
4. Connectez brides avec des boulons bon. (Assurez-vous que joint de la bride se trouve au bon endroit)

b) Raccord fileté

1. Démonter écrous et les faire glisser sur le tuyau e
2. Monter les prises sur le tuyau (vis, liant)
3. Introduisez clapet de retenue avec des brides entre les prises prémonté. (Attention: une flèche sur le corps indique la direction du flux.)
4. Serrer les écrous union avec la main. (Assurez-vous que les joints toriques sont au bon endroit.)

Note

Pour libérer clapet de retenue de chevauchement souligné qu'il est recommandé de monter tuyau juste à côté de la valve sur le mur (point fixe de montage, par exemple avec nos supports valve S4).

Les soupapes et les tuyaux doivent être aligner.

Collage au solvant selon les directives DVS DVS 2204 partie 5 pour le PVC.
Installations de conduites doivent effectuée conformément aux DVS 2210 partie 1

2. Fonctionnement

Les vannes sont testées en usine de fuite selon DIN 3230 du taux de fuite 1.

Un essai de pression DGR 97/23/CE doit être effectuée avant le démarrage et documenté.

La pression d'épreuve sera calculée avec la plus basse pression nominale par le dispositif de contrôle de pression.

Après la vérification de la pression de la tuyauterie-ensemble du système, vous devez redessiner tous les écrous dans le système sans pression.

3. Usage

4. Entretien

Les limites de pression et de température doit être respectée, consultez notre catalogue de techniques ou visitez notre site Web (www.praher.com).

Pression et les températures se rapportent aux médias pour lequel le PP et le PVDF sont inertes (voir liste des résistances chimiques)

Le clapet de retenue n'est pas adaptée pour les médias avec des solides.

Utilisez uniquement de silicone ou de lubrifiants à base de polyglycol joints en EPDM.

Changer les joints en cas de fuite.

Attention: Ne pas démonter le système sous pression.

5. Instructions de démontage

a) Raccord à bride

1. Purger le tuyau
2. Desserrer les boulons de bride
3. Prenez valve en dehors du système. Ne pas égarer les joints

b) Raccord fileté

1. Purger le tuyau
2. Loosen union nuts
3. Prenez valve en dehors du système. Ne pas égarer les joints.

Purger le système avant le démontage.

6. Attention

Ne pas desserrer les boulons ou des vis dans un système sous pression.

7. Déclaration de conformité

**Selon Annexe VII de la directive 97/23/CE
acc. to Annex VII of the Directive 97/23/EG**

We, the

Praher Kunststofftechnik Ges.m.b.H
Poneggengrassse 5
A-4311 Schwertberg / Austria

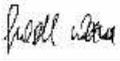
declare, that the product

PVC Cone check valve S4
DN32 / d40 – DN80 / d110
EPDM-FPM

in which the declaration relates to, with the guidelines 97/23/EG as well as the AD2000- document HP 120 R (February 2001) for which this declaration is in conformance with, Kategorie I Modul A

Place/Date: Schwertberg, 11.05.2005

For the manufacturer:


Ing. Werner Gradl
Expert

- 1 Nous
- 2 déclarons que le produit
- 3 Est en conformité avec les normes de la directive 97/23/CE et AD 2000 directive HP 120 R a été testé selon la procédure suivante d'évaluation de la conformité :
Catégorie II Module A1
L'inspection de tiers nous menées par le Bau und Betrieb TÜV Süddeutschland, désigné institut selon le numéro d'identification 0036.