



Unité Opérationnelle Génie Climatique  
Centre d'activités Mazamet  
17 Avenue Charles Sabatié  
81200 AUSSILLON

OPERATION :

**TARN HABITAT LABRUGUIERE**

DATE :

12/09/2018

***FICHE DE PRESENTATION DE  
PRODUIT***

FICHE N° : 11

INDICE : A

**DOCUMENT DE REFERENCE :**

CCTP LOT N° : 4

Article :

Vanne à bille

**DESCRIPTION DU PRODUIT :**

Vanne à bille

MARQUE : CGR  
REFERENCE : 104P

Maître d'Œuvre  
Tampon et Visa

Bureau de contrôle  
Tampon et visa

Maître d'ouvrage  
Tampon et visa

Date :

Date :

Date :



## ROBINET A BOISSEAU SPHERIQUE LAITON A PURGE

### Description

Robinet à boisseau sphérique PN25 à purge.  
Corps en laiton matricé, finition nickelée.  
Orifice de purge Ø 8x13.  
Purgeur à bec, à carré de manœuvre.  
Sphère en laiton chromé, passage intégral.  
Étanchéité à la tige par 2 joints toriques en NBR.  
Joints de sphère en PTFE.  
Poignée et écrou traités Dacromet®.  
Poignée plate en acier plastifié de couleur rouge.  
Raccordement femelle/femelle.

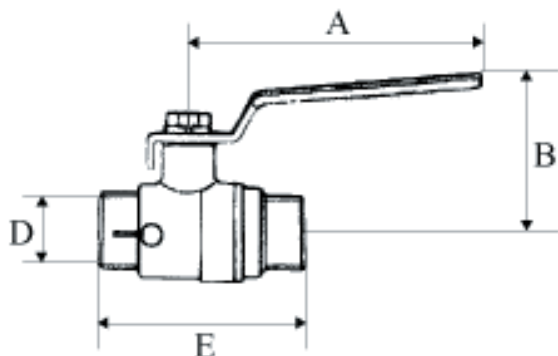
### Points forts

- Étanchéité à la tige par deux joints toriques.
- Poignée «incassable» en acier.



### Caractéristiques

Ø	-5 à +80°C	<110°C	Fluides	E	A	B	D	Poids
15 x 21	25 b.	20 b.	Eau - Chauffage - Eau glacée (glycol < 30%)	53	65	41	14	0.220
20 x 27	20 b.	16 b.		60	65	47	19	0.330
26 x 34				70	85	55	24	0.437
33 x 42	16 b.	10 b.		81	120	66	31	0.663
40 x 49				90	135	75	38	0.980
50 x 60				113	160	85	49	1.583





## ROBINET A BOISSEAU SPHERIQUE LAITON A PURGE



### 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.