



INFORMATIONS TECHNIQUES - TECHNICAL INFORMATION

DN	COD.	DIMENSIONS - DIMENSIONS		Poids approx. Weight aprox. (g)
		L (mm)	D (mm)	
20	LPORD020	43,0	21,0	192
25	LPORD025	45,5	26,0	251
32	LPORD032	51,5	33,0	357
40	LPORD040	57,5	41,0	572
50	LPORD050	62,0	51,0	828
63	LPORD063	88,0	64,5	1.477

CARACTERISTIQUES

- Corps en Laiton MS58.
- Joint torique en NBR 70.
- Ecrou en Laiton MS58.
- Bague de crantage en Laiton MS58.
- Rondelle de butée en Laiton MS58.
- Méthode de fabrication: Forgé à chaud.
- Filetage selon NF EN ISO 228-1.
- Bague de compression selon DIN 13.
- Conditions de pression selon DIN 8076-1.
- Température maximale de travail: 60 °C.
- Pression maximale de travail: PN 25.
- Certification ACS.

DOMAINES D'APPLICATION

- Eau chaude, eau froide, sanitaire.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- L'utilisation d'une bague de renfort est conseillée afin d'éviter les problèmes de fuite.
- En cas d'installation sous terre, la pièce doit être protégée afin d'éviter la corrosion.
- Éliminer les éventuelles bavures afin de prévenir une cassure occasionnée par un serrage excessif.
- Raccorder la pièce à l'installation en faisant attention à ne pas serrer trop.

Remarques:

Étant donné la complexité, la variété et le grand nombre de spécifications particulières de chaque installation, conjugués à l'existence de divers facteurs pouvant affecter les conditions de travail et la nature du produit, il incombe à l'utilisateur final d'effectuer les tests nécessaires pour assurer un bon fonctionnement du produit dans chaque domaine d'application. L'installation du produit doit être effectuée et entretenue conformément aux bonnes pratiques et aux normes en vigueur.

BASIC FEATURES

- Body in brass MS58.
- O'ring in NBR 70
- Nut in brass MS58.
- Neck ring in brass MS58.
- Washer in brass MS58.
- Production method: Hot forging.
- Threads according to EN ISO 228-1.
- Compression threads according to DIN 13.
- Pressure conditions according to DIN 8076-1.
- Maximum working temperature: 60 °C.
- Maximum working pressure: PN 25.
- Certified ACS.

GENERAL APPLICATIONS

- Cold and hot sanitary water.

ASSEMBLING INSTRUCTIONS

- The use of a reinforcement part is recommended in order to avoid leakage problems.
- In order to prevent any possible corrosion process in underground installations, items must be protected.
- Avoid any surplus of sealant in order to prevent possible breakings caused by excessive clamping.
- Connect the fitting with the installation. Pay attention to not exceeding in fitting clamping.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application. Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Note : En raison de l'évolution constante de nos produits, ces spécifications peuvent être modifiées sans préavis.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.2-06.20