

AVK RACCORDS ET MANCHONS



		<h1>EXIGEZ DES INSTALLATIONS SIMPLES</h1>	<p>Expect... AVR</p>
			

UNE GAMME COMPLETE DE RACCORDS DE QUALITE SUPERIEURE

AVK offre une gamme large de raccords à bride, manchons et bouchons d'extrémité universels ou spéciaux, conçus pour une installation simple. L'excellente protection anticorrosion et la qualité des élastomères vous assurent des solutions durables.

Excellente protection anticorrosion

Les produits AVK sont conformes aux spécifications GSK et aux autres standards internationaux pour une protection anticorrosion efficace. En tant que membre de GSK (Gütegemeinschaft Schewerer Korrosionsschutz), tout notre processus de revêtement est conforme aux préconisations RAL-GZ 662 et est contrôlé et approuvé deux fois par an par l'institut indépendant MPA-Hannover en plus de nos propres contrôles de qualité.

Le contrôle automatique de la durée d'application, température, épaisseur etc... assure une durabilité optimale au revêtement.

Elastomères : une technologie de pointe

Les élastomères de nos produits sont développés et produits par AVK GUMMI A/S grâce aux technologies les plus avancées.

La composition du caoutchouc EPDM est conçue pour minimiser la formation de biofilm, afin d'éviter que l'élastomère ne devienne une surface permettant le développement des bactéries. L'élastomère est également résistant à l'ozone et aux produits de traitement de l'eau potable, comme les solutions d'hypochlorite de sodium.

De plus, le caoutchouc EPDM AVK possède un taux de compression unique, c'est-à-dire la capacité à retrouver sa forme originale. Même après de nombreuses années en service pendant lesquelles le caoutchouc a été compressé de nombreuses fois, il regagne sa forme d'origine et assurera l'étanchéité.





RACCORDS UNIVERSELS AUTOBUTES SUPA MAXI™



Le Supa Maxi™ est la dernière addition à la gamme Supa de raccords AVK. Il comprend une gamme complète de manchons droits larges tolérances autobutés, raccords dissymétriques, adaptateurs à bride, bouchons d'extrémité et raccords de transition conçus selon l'EN 14525 pour le gaz, l'eau potable et les eaux usées.

Le Supa Maxi™ impose un nouveau standard grâce à ses caractéristiques uniques:

- 10 raccords/ manchons couvrent la plage DN 50-600
- Vraiment universel et autobuté sur tous les types de tuyauterie
- Système breveté de support de joint SupaGrip™ à géométrie variable
- PN 16 pour toutes les dimensions pour l'eau (de -0,9 à 16 bar), PN 10 pour le gaz
- $\pm 4^\circ$ d'angulation de chaque côté (8° au total), même pour les tailles de tuyaux maximales
- Protection plastique permanente sécurisant la manipulation et l'installation
- Les boulons sont serrés côté manchon, sur la tête de boulon
- Aucun resserrage nécessaire
- Œillet de levage à partir de 10 kg (DN100 – 600)
- Revêtement époxy selon la norme DIN 30677-2, approuvé par GSK
- Joint en caoutchouc EPDM approuvé par Belgaqua, NBR approuvé pour le gaz
- Pour les températures de -30°C à $+70^\circ\text{C}$
- Conforme aux spécifications Aquaflanders T.V.055-1-K.
- Versions non-autobutées également disponibles.



Manchon droit



Adaptateur à bride



Manchon dissymétrique



Bouchon d'extrémité



Manchon de transition

Avant serrage



Après serrage



Le système de support de joint breveté SupaGrip™ se caractérise par une bride flexible, en combinaison avec la conception unique des segments d'accroche, le système SupaGrip™ permet une étanchéité supérieure et une résistance à la traction sur toutes les dimensions de tuyaux et matériaux.

Console flexible avec renfort métallique rigide

Le système SupaGrip™ offre un support et un renfort optimal au joint, et ce même sur les tailles de tuyaux minimales pour chaque plage de tolérance ou sur tuyaux ovales.

Cette bride flexible est conçue pour se contracter et suivre le diamètre extérieur des tuyaux. Ceci lui permet de servir de renfort solide au joint et permettre une déflexion complète jusqu'à 1,5 x le PN.

Los du serrage des boulons les segments de bride et les boulons à mouvement radial se déplacent vers l'intérieur, ce qui assure le serrage du joint d'étanchéité autour du tuyau et la prise des segments d'accroche dans la surface du tuyau.

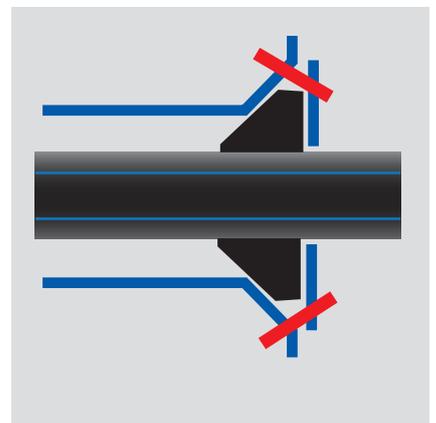
Résistant à la traction sur tous les matériaux de tuyau

Des caractéristiques optimales d'accroche et de résistance à la traction sur tous les tuyaux sont assurées par deux sortes de segments d'accroche - bronze au zinc pour tuyaux en PE* et PVC, et acier inoxydable pour les tuyaux en fonte grise, fonte ductile, acier, acier inoxydable, CFW GRP ** et Fibre Ciment. Les adaptateurs et manchons sont testés selon EN 14525 avec 1,5 X PN + 5 bar.

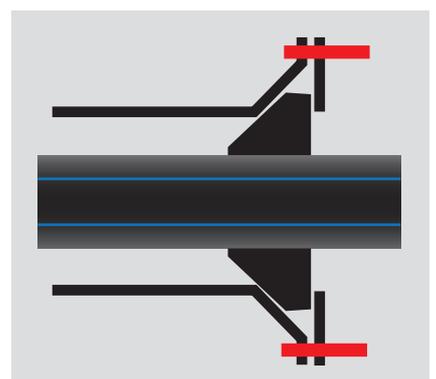
Les segments d'accroche sont clavetés afin d'assurer une durabilité maximale. La qualité supérieure des matériaux évite les pertes de compression du joint avec le temps, et permet au raccord de rester autobuté.

* Il est recommandé d'utiliser un insert métallique dans les tuyaux en PE afin d'éviter la déformation du tuyau.

** CFW GRP Continuous Filament Winding Glass Reinforced Plastic (fibre de carbone plastique renforcé fibre de verre).



Supa Maxi™



Raccord typique

MANIPULATION ET INSTALLATION OPTIMISEES

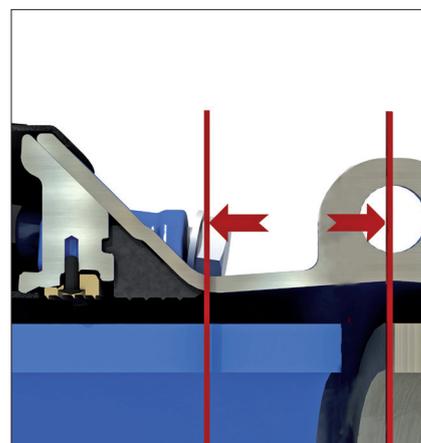
Les raccords et manchons Supa Maxi™ AVK offrent une flexibilité maximum, facilitent et sécurisent une installation rapide et simple même dans des conditions difficiles.

Réduction du temps d'installation

Nos raccords permettent une angulation de $\pm 4^\circ$ de chaque côté (8° au total) jusqu'à une pression maximale de PN16.

Les grandes tolérances de profondeur d'insertion permettent au tuyau d'être coupé légèrement de biais. Il en résulte une installation simple sans ajustement précis nécessaire.

Tous les articles de plus de 10 kg sont pourvus d'un œillet de levage facilitant et sécurisant la manipulation.





Conception des boulons optimisée

La conception des boulons est optimisée pour un assemblage rapide et simple. Le nombre de boulon est maintenu au strict minimum, et ils sont tous à embase standard permettant l'utilisation d'outils standards.

Les boulons sont serrés « côté manchon » pour faciliter l'assemblage lorsque la place est limitée dans la tranchée. Le filet des boulons est protégé par le capuchon de protection permanent.

Les écrous sont encapsulés dans la bride et recouverts par le capuchon de protection, ils ne peuvent donc pas tomber dans la tranchée lorsque l'on desserre les boulons. Il n'est pas nécessaire de resserrer les boulons, grâce au système de support de joint tout métal SupaGrip™.

Capuchon de protection permanent

Lors des manipulations le centre du capuchon protège les mains des blessures en couvrant les segments d'accroche tranchants, empêche l'entrée d'impuretés dans le raccord et évite d'endommager le revêtement époxy. Lorsque le centre du capuchon est enlevé la pièce est prête à être installée.

Des matériaux de qualité supérieure

Les manchons et adaptateurs ont un corps en fonte à graphite sphéroïdale GJS-400-12 (GGG-40) et un support à géométrie variable revêtu d'époxy Belgaqua conformément à DIN 30677-2 et approuvé par GSK - à l'intérieur comme à l'extérieur.

Les joints d'étanchéité sont en caoutchouc EPDM approuvé par Belgaqua ou NBR approuvé par DVGW et Gastec.

Les boulons et rondelles sont en acier inoxydable A2 ou A4 en option. Les écrous sont en acier inoxydable A4 acido-résistant. Les boulons et écrous sont revêtus d'un revêtement antifriction évitant le grippage.

Les segments d'accroche sont en bronze et acier inoxydable endurci, fixés par des rivets en polyamide.

Chaque emboîtement est équipé d'un capuchon de protection en PE recyclable.



RACCORDS AUTOBUTES POUR TUYAUX PE ET PVC SUPA PLUS™



La gamme Supa Plus™ AVK est un ensemble de vannes, manchons, raccords à bride et bouchons d'extrémité de qualité supérieure pour tuyaux PE et PVC, de DN 40 à 300. La gamme Supa Plus™ renforce la gamme renommée Supa et est adaptée aux applications eau potable et eaux usées.

Les raccords Supa Plus™ offrent une grande flexibilité et sont très faciles à monter grâce à la combinaison de segments d'accroche et d'un joint compressible permettant une large angulation et facilitant ainsi l'insertion du tuyau.

- La combinaison du joint EPDM approuvé par Belgaqua avec les segments d'accroche en bronze RG5 permettent jusque $\pm 3.5^\circ$ d'angulation de chaque côté (7° au total).
- La conception avec boulons libres et non avec taraudages dans la fonte évite toute corrosion entre les boulons et le manchon.
- Les boulons en acier inoxydable A2 et les écrous en acier inoxydable acido-résistant A4 sont revêtus d'un revêtement antifriction empêchant le grippage.
- Le joint de type compressible facilite l'insertion du tuyau, même pour les grands diamètres.
- Corps et bague de serrage en fonte ductile revêtue d'époxy selon la norme DIN 30677-2 et systématisation AVK, approuvé par Belgaqua.



Manchon droit



Adaptateur à bride



Bouchon d'extrémité

RACCORDS UNIVERSELS NON-AUTOBUTES SUPA®



Les manchons droits, dissymétriques et adaptateurs à bride universels Supa® AVK sont adaptés aux tuyauteries PVC, fonte grise, fonte ductile, acier et fibre-ciment. La gamme de DN 40 à 400 convient aux applications en eau potable et eaux usées.

Avec ses larges plages de tolérance et ses $\pm 4^\circ$ d'angulation de chaque côté, la gamme Supa d'AVK est un système très flexible utilisé pour l'assemblage de tuyaux de pratiquement tout type et pour la réparation d'anciens réseaux.

- $\pm 4^\circ$ d'angulation de chaque côté (8° au total).
- Joint d'étanchéité EPDM à lèvres approuvé par Belgaqua, absorbant les imperfections minimales des tuyaux.
- La conception avec boulons libres et non avec taraudages dans la fonte évite toute corrosion entre les boulons et le manchon.
- Les boulons en acier inoxydable A2 et les écrous en acier inoxydable acido-résistant A4 sont revêtus d'un revêtement antifriction empêchant le grippage et facilitant le serrage.
- Corps en fonte ductile revêtue d'époxy selon la norme DIN 30677-2 et les recommandations GSK, approuvé par Belgaqua.



Manchon droit



Manchon dissymétrique



Adaptateur à bride



UNIBRIDES POUR CONDUITES PE, PVC, FONTE DUCTILE ET ACIER



Le système unibrade AVK comprend des brides autobutées pour conduites PE, PVC et fonte ductile de DN 50 à 300 aussi bien que des brides non-autobutées pour PVC, fonte ductile et acier de DN 50 à 600. Les unibrades sont utilisables pour les applications eau potable et eaux usées.

De nombreux avantages

- Jusqu'à $\pm 3.5^\circ$ d'angulation possible même en montage autobuté.
- Le design permet de la flexibilité dans le positionnement et le chanfreinage du tuyau.
- Manchette EPDM approuvée par Belgaqua et résistante aux produits de traitement de l'eau potable.
- Brides revêtues d'époxy selon DIN 30677-2 et systématisation AVK.

Aussi pour tuyaux Bi-PVC

Les unibrades autobutées pour PE/PVC comportent un large anneau de maintien en acier inoxydable offrant une résistance à la traction complète sur tout type de conduite PE ou PVC, et même sur les fines parois de Bi-PVC.

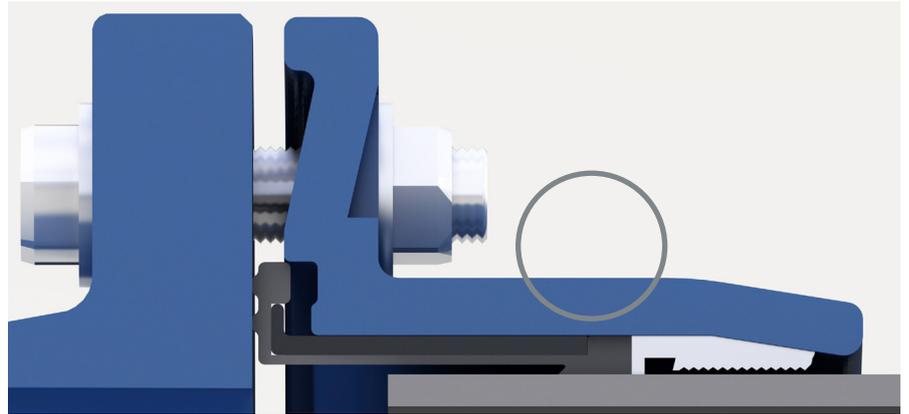
La manchette d'étanchéité des unibrades autobutées ou non possède un profil spécial à lèvres permettant une étanchéité hydraulique. Il minimise également la compression du tuyau et évite de cette manière la déformation des parois de Bi-PVC.

Un produit complet, avec ou sans boulons

Les brides et manchettes autobutées sont livrées en unités complètes du DN 50 à 300 dans les quatre versions et sont disponibles avec boulons sur demande. Pour les plus grandes dimensions et pour tuyaux acier, les brides et les manchettes non-autobloquantes pour fonte ductile ou PVC sont à commander séparément.

Pour les tuyaux PE dans toutes les dimensions et pour Bi-PVC en DN 250/280mm et DN 300/315mm l'utilisation d'un insert de support est recommandée par les fabricants de tuyaux afin d'éviter une déformation lente des conduites.





Zone de compression – après serrage



Grande angulation possible

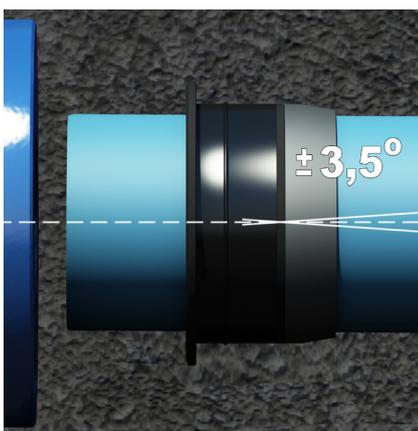
Les unibrides sont principalement utilisées pour connecter deux conduites avec une vanne à bride, et souvent les tuyaux ne sont pas alignés. La forme « en tonneau » de la manchette permet une déflexion jusque $\pm 3,5^\circ$ même en application autobutée. Par conséquent, les unibrides offrent une grande flexibilité sans faire de compromis sur l'étanchéité.

Positionnement libre du tuyau

Il est possible de positionner l'extrémité du tuyau jusqu'à 50mm du bord de la manchette, tant qu'elle se situe dans la zone tampon. Cette zone est clairement indiquée sur la manchette.

Pas de déplacement horizontal du tuyau

Les manchettes d'unibride se caractérisent par une zone de compression étroite qui assure une compression rapide lors du serrage des boulons. La manchette sera toujours serrée autour du tuyau avant que la bague autobloquante ne s'accroche dans la surface du tuyau, ce qui évite les mouvements longitudinaux.



PRISE AUTOBUTÉE POUR TUYAUX PVC ET PE



AVK offre aussi une connexion simple, rapide et autobutée entre les tuyaux PVC/PE et une vanne à manchon ou un raccord à emboîtement. Cette prise autobutée est disponible du DN 80 au 200, diamètres extérieurs $\varnothing 90\text{mm}$ - $\varnothing 225\text{mm}$. La fonction autobutée de la prise a été testée et approuvée pour une pression de service jusqu'à 20 bar.

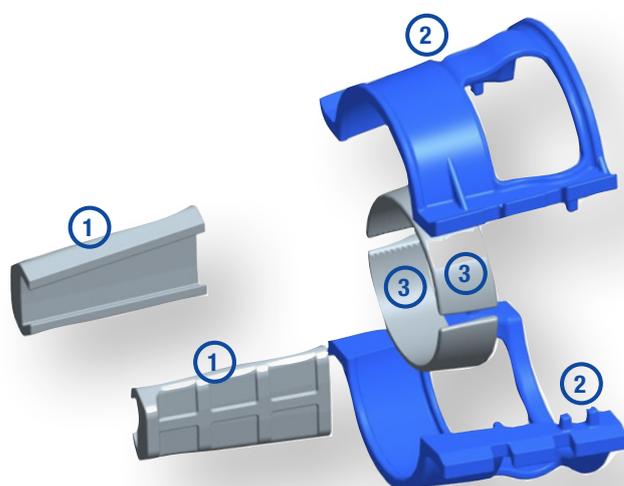
La prise autobutée assure une connexion sûre des tuyaux PVC-U et PE100 avec des raccords en fonte ductile ou des vannes à emboîtements

Les deux coins de verrouillage permettent une installation très simple. De plus, la prise autobutée peut tourner à 360° autour du manchon. Cela simplifie le montage, même dans des tranchées avec peu d'espace. Les coins de verrouillage ont une surface de frappe large et sont fixés dans l'alignement du tuyau.

La bague autobutée a une surface d'accroche large, qui permet une répartition optimale des forces de maintien.

Tests de court et de long terme selon NBN EN ISO 1167 et T.V.1058/3-A. Pression de service permise jusqu'à 20 bar, a été testée conformément aux spécifications de De Watergroep par Becetel.

Tous les composants sont fabriqués en fonte ductile. Les deux demi-coques sont revêtues d'époxy selon DIN 30677-2 et les recommandations de GSK. Les coins de verrouillage sont galvanisés. Tous les matériaux sont approuvés pour des applications en eau potable.



- ① Coins de verrouillage
- ② Demi-coques
- ③ Segments d'accroche

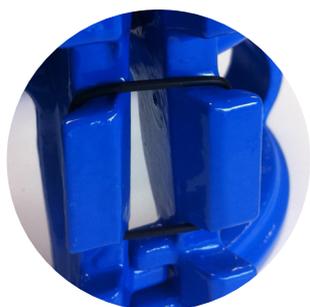
INSTALLATION AUTOBUTÉE FACILE ET RAPIDE



La prise autobutée pour PVC et PE peut être combiné avec de nombreux types de raccords en fonte ductile et de vannes.

La prise autobutée transforme une simple connexion à emboîtement en une connexion complètement autobutée. La prise est adaptée pour toutes les applications, sous réserve de montage correct.

Quand les deux parties sont placées, le deuxième O-ring peut être remis en place et les coins de verrouillage peuvent être insérés dans l'alignement de la conduite à l'aide d'un marteau.



Le montage de la prise autobutée est simple. Retirez les colliers de serrage, les coins de verrouillage et un des deux O-rings, l'autre O-ring agit comme une charnière. Placez les demi-coques sur la conduite et sur la pièce à emboîtement.

La réutilisation des prises autobutées est possible. Utilisez un marteau pour le démontage, afin de desserrer les coins de verrouillage des guides jusqu'au relâchement de la tension, de manière à ce qu'ils puissent être retirés facilement.

Combinaison possibles avec différents raccords et vannes



Bride à emboîtement



Cône réducteur à emboîtements



Vanne à opercule à manchons



Courbe de pied bride/ emboîtement

MANCHONS ET RACCORDS A BRIDES SUR MESURES



La gamme de raccords sur mesures AVK comprend des manchons non autobutés droits, dissymétriques et adaptateurs à bride de DN 350 à 2000. Cette gamme est adaptée aux conduites en fonte ductile, fonte grise, acier, PVC et GRP pour eau potable et eaux usées jusque 25 bar.

Les manchons et raccords à bride sur mesures AVK sont conçus pour faciliter la connexion de tuyaux diamètres extérieurs identiques ou différents ou pour les adapter dans un réseau à brides.

Cette gamme est extrêmement variée puisque tous les diamètres extérieurs ou tailles de brides peuvent y être adaptés. Ceci est soutenu par un service de grande qualité prêt à s'adapter aux exigences des clients en termes de délais de livraison pour pouvoir répondre en urgence aux agendas de projets.

Le système d'étanchéité permet une tolérance de 7mm, assurant que les variations mineures de diamètre soient sans conséquence. La déflexion angulaire permise par joint est $+ 4^\circ < \text{DN } 600$, $+ 3^\circ < \text{DN } 800$, $+ 2^\circ < \text{DN } 2000$.

Un revêtement plus épais et une gamme d'options de boulonnerie comprenant des aciers inoxydables A2 et A4 sont disponibles pour des installations dans des milieux plus agressifs. Tous les matériaux sont approuvés par Belgaqua.



Manchon droit



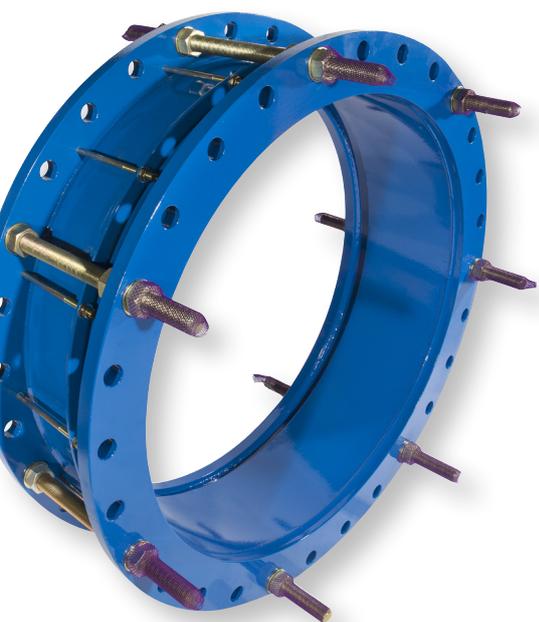
Manchon dissymétrique



Adaptateur à bride



JOINTS DE DEMONTAGE UNIVERSELS POUR TOUT TYPE DE CONDUITE



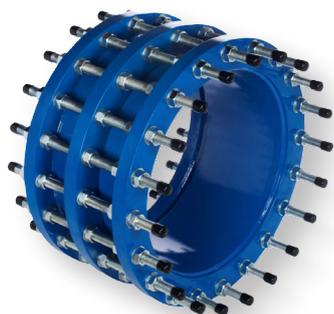
Les joints de démontage AVK permettent de la flexibilité dans le choix, l'installation et le démontage des équipements à brides. Les joints de démontage permettent une installation et un démontage économiques, et élimine la nécessité de systèmes d'ancrages plus coûteux. La gamme AVK est disponible de DN 50 à 2000 en PN 10, 16 ou 25 bar.

Les joints de démontage compensent le déplacement axial des tuyaux durant l'installation et le démontage, puisque le mouvement télescopique entre les brides internes et externes du corps permet un ajustement longitudinal.

Tout comme la gamme de raccords sur mesures, les joints de démontage sont disponibles dans des designs variés et avec de nombreuses options de brides et de boulonnerie, ainsi que différentes épaisseurs de revêtement.

L'ajustement axial standard de + 25mm offre une grande flexibilité dans l'installation et le démontage des équipements à brides, pour l'entretien ou leur remplacement.

Les joints de démontage AVK sont fabriqués en acier du DN 300 au 2000 ou en fonte ductile du DN 50 au 1200. Tous les matériaux sont approuvés par Belgaqua. L'acier est revêtu d'époxy selon DIN 30677-2, boulons en acier inoxydable A2 et écrous en acier inoxydable A4 résistant aux acides et pourvus d'un revêtement antifriktion.



Avec bride centrale



MANCHONS, RACCORDS A BRIDES ET BOUCHONS D'EXTREME SUPA[®], SUPA MAXI[™] ET SUPA PLUS[™]



Série 631
Manchon droit Supa Maxi[™]
Universel et autobuté
Pour tous tuyaux
Fonte ductile
DN 50-600
PN 16



Série 632
Manchon dissymétrique Supa Maxi[™]
Universel et autobuté
Pour tous tuyaux
Fonte ductile
DN 50-300
PN 16



Série 633
Raccord à bride Supa Maxi[™]
Universel et autobuté
Pour tous tuyaux
Forage universel
Fonte ductile
DN 40-600
PN 10/16



Série 634
Bouchon d'extrémité Supa Maxi[™]
Universel et autobuté
pour tous tuyaux
Fonte ductile
DN 50-300
PN 16



Série 635
Manchon de transition Supa Maxi[™] avec tuyau
PE PN 10 ou PN 16
Universel et autobuté
pour tous tuyaux
Fonte ductile
DN 50-300
PN 10/16



Series 05
Insert de support pour tuyaux PE Adapté au Supa Maxi[™], Supa Plus[™] et unibrides
Acier inoxydable
DN 50-400
PN 6.3/10/16



Série 621/10
Manchon droit Supa Maxi[™]
Autobuté pour PE et uPVC tuyaux
Fonte ductile
DN 32-300
PN 16



Série 623/10
Raccord à bride Supa Plus[™]
Autobuté pour PE et uPVC tuyaux
Forage universel
Fonte ductile
DN 40-300
PN 10/16



Série 624/10
Bouchon d'extrémité Supa Plus[™]
Autobuté pour tuyaux PE et uPVC
Fonte ductile
DN 40-300
PN 16



Série 601
Manchon droit Supa[®]
Universel pour tuyaux PVC, fibre-ciment, acier, fonte grise et fonte ductile
Fonte ductile
DN 40-400
PN 16



Série 602
Manchon dissymétrique Supa[®]
Universel pour tuyaux PVC, fibre-ciment, acier, fonte grise et fonte ductile
Fonte ductile
DN 40-400
PN 16



Série 603
Raccord à bride Supa[®]
Universel pour tuyaux PVC, fibre-ciment, acier, fonte grise et fonte ductile
Forage universel
Fonte ductile
DN 40-400
PN 10/16

UNIBRIDES, MANCHONS ET RACCORDS SUR MESURES ET JOINTS DE DEMONTAGE



Series 05
Unibride pour tuyaux fonte ductile
Autobuté
Fonte ductile
DN 50-300
PN 10/16



Series 05
Unibride pour tuyaux fonte ductile
Non-Autobuté
Fonte ductile
DN 50-600
PN 10/16



Series 05
Unibride pour tuyaux PE et PVC
Autobuté
Fonte ductile
DN 50-300
PN 10/16



Series 05
Unibride pour tuyaux PVC
Non-Autobuté
Fonte ductile
DN 50-300
PN 10/16



Series 05
Unibride pour tuyaux en acier
Non-Autobuté
Fonte ductile
DN 50-300
PN 10/16



Series 05
Manchette unibride pour tuyaux en acier
Non-Autobuté
Caoutchouc SBR
DN 50-300



Prise autobutée
pour tuyaux en PE et PVC
Fonte ductile
DN 80 - DN 200
PN 10/16



Series 258
Manchon droit sur mesure pour tuyaux fibre-ciment, acier, fonte grise ou fonte ductile
Acier
DN 350-2000
PN 8 - 25



Series 259
Manchon dissymétrique sur mesure pour tuyaux fibre-ciment, acier, fonte grise ou fonte ductile
Acier
DN 350-2000
PN 8 - 25



Series 260
Manchon sur mesure et raccord à bride pour tuyaux fibre-ciment, acier, fonte grise ou fonte ductile
Acier
DN 350-2000
PN 10/16/25



Series 265/30
Joints de demontage sur mesure pour tous tuyaux
Acier
(option fonte ductile)
DN 350-1200
PN 10/16/25



Series 265/50
Joints de demontage sur mesure pour tous tuyaux
Avec bride centrale
Acier
(option fonte ductile)
DN 50-2200
PN 10/16/25

ANNEXE TECHNIQUE - REVÊTEMENT

Grenaillage

Tous les moulages sont grenailés suivant la norme ISO 12944-4, SA 2 ½. Ils sont décapés dans une cabine de grenaillage, puis les pièces nettoyées sont manipulées en utilisant des gants sans fibre pour être transportées directement jusqu'au four selon les spécifications de GSK.

Les surfaces doivent être visuellement libres d'huile, graisse, poussière, calamine, rouille, peinture et autres impuretés. Les traces restantes de contamination ne doivent être que sous forme de légères tâches ou rayures. La surface doit présenter un aspect métallique uniforme, comparé avec des plaques témoins. Ce procédé assure une adhésion optimale du revêtement, ce qui est essentiel pour la résistance à la corrosion.

Revêtement époxy

Les corps de vannes et chapeaux sont revêtus d'époxy suivant la norme DIN 30677-2 et les spécifications GSK. Le revêtement époxy est appliqué par poudrage électrostatique, au maximum 4 heures après le grenaillage de la pièce. La poudre d'époxy fond entre 200 et 230°C, et polymérise au contact du moulage décapé et préchauffé, procurant une adhésion optimale.

Procédure de test:

- Epaisseur du revêtement.

L'épaisseur ne peut pas être inférieure à 250µ.

- Absence de pore.

Le revêtement ne doit présenter aucun pore qui pourrait permettre la corrosion de la fonte se trouvant dessous. Un détecteur électrique 3V localise toute imperfection dans le revêtement.

- Résistance aux impacts.

La résistance aux impacts est testée au moins 24 heures après l'application du revêtement. Un cylindre d'acier est lâché sur la surface revêtue à travers un tube d'un mètre de long, équivalent à un impact de 5 Nm. Après chaque impact la pièce est testée électriquement et aucune imperfection ne doit être détectée.

- Réticulation (test MIB).

Quelques gouttes de méthyl isobutyl cétone sont appliquées sur une surface horizontale revêtue d'époxy à température ambiante. Après 30 secondes la zone de test est essuyée à l'aide d'un chiffon blanc, le revêtement ne peut être altéré ni avoir un aspect terne. Le chiffon doit rester immaculé. Ce test est effectué 24 heures après l'application du revêtement.

- Adhésion.

L'adhésion du revêtement est testée sur chaque type de pièce au moins quatre fois par an suivant la méthode décrite dans la norme DIN 24624. L'épaisseur de revêtement mesurée doit être entre 250 et 400µ. Les pièces sont plongées dans un bain d'eau distillée à 90°C pendant 7 jours, puis séchées dans un four pendant 3 heures. Une période de repos de 3 jours à température ambiante et alors permise. Aucune bulle ne doit apparaître sous le revêtement pendant l'immersion. La surface de la pièce testée est ensuite dégraissée et rendue rugueuse au papier abrasif, puis nettoyée à l'air comprimé. L'adhésion du revêtement interne et externe de la pièce doit résister à une force minimum de 12N/mm².

Nam facearia porum facculpa apiet lanimi, sit as rercium quantur soluptae inias re net que estius perioribus minima que conectibus et veniminus.

- Décollement cathodique.

Le décollement cathodique est testé sur chaque type de pièce au moins deux fois par an. L'épaisseur de revêtement mesurée doit être entre 250 et 400µ. Aucune bulle ne doit apparaître pendant le test.

Approptions

Notre revêtement époxy est approuvé pour l'eau potable, répondant à toutes les spécifications toxicologiques des instituts suivant :

- Belgaqua, Belgique
- Hygiene-Institute, Allemagne
- KIWA, Hollande
- WRC, Royaume-Uni
- CRECEP, France

ANNEXE - CAOUTCHOUC

Caractéristiques des caoutchoucs:

Qualité	EUW-70	EUW-75	EUW-80	EDK-70
Type	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM
Dureté (ShA)	70	76	80	70
Résistance aux tractions (Mpa)	14,0	15,0	13,0	13,0
Elongation avant rupture (%)	370	353	350	300
Densité (g/cm ³)	1,10	1,18	1.21	1.12
Plage de température en atmosphère sèche:				
Minimum (°C *)	-40	- 40	-40	-40
Maximum (°C *)	+120	+120	+120	+120
Compression rémanente DIN 53517, 24h/70°C (%)	15,0	12,0	15,0	8,0

Caractéristiques:

Résistance à l'usure	3	3	3	3
Résistance à la déchirure	4	4	4	3
Résistance à l'ozone	4	4	4	4
Résistance à l'hydrolyse	4	4	4	4
Résistance chimique (acides/bases)	3	3	3	3
Résistance aux hydrocarbures et gaz	0	0	0	0
Perméabilité	1	1	1	1

0 : basse ; 1 : limitée ; 2 : moyenne ; 3 : bonne ; 4 : haute

Qualité	NGW-70
Type	NBR
Dureté (ShA)	70
Résistance aux tractions (Mpa)	15,0
Elongation avant rupture (%)	320
Densité (g/cm ³)	1,23
Plage de température en atmosphère sèche:	
Minimum (°C *)	-40
Maximum (°C *)	+110
Compression rémanente DIN 53517, 24h/70°C (%)	8,0

Caractéristiques:

Résistance à l'usure	3
Résistance à la déchirure	3
Résistance à l'ozone	3
Résistance à l'hydrolyse	3
Résistance chimique (acides/bases)	2-3
Résistance aux hydrocarbures et gaz	4
Perméabilité	4

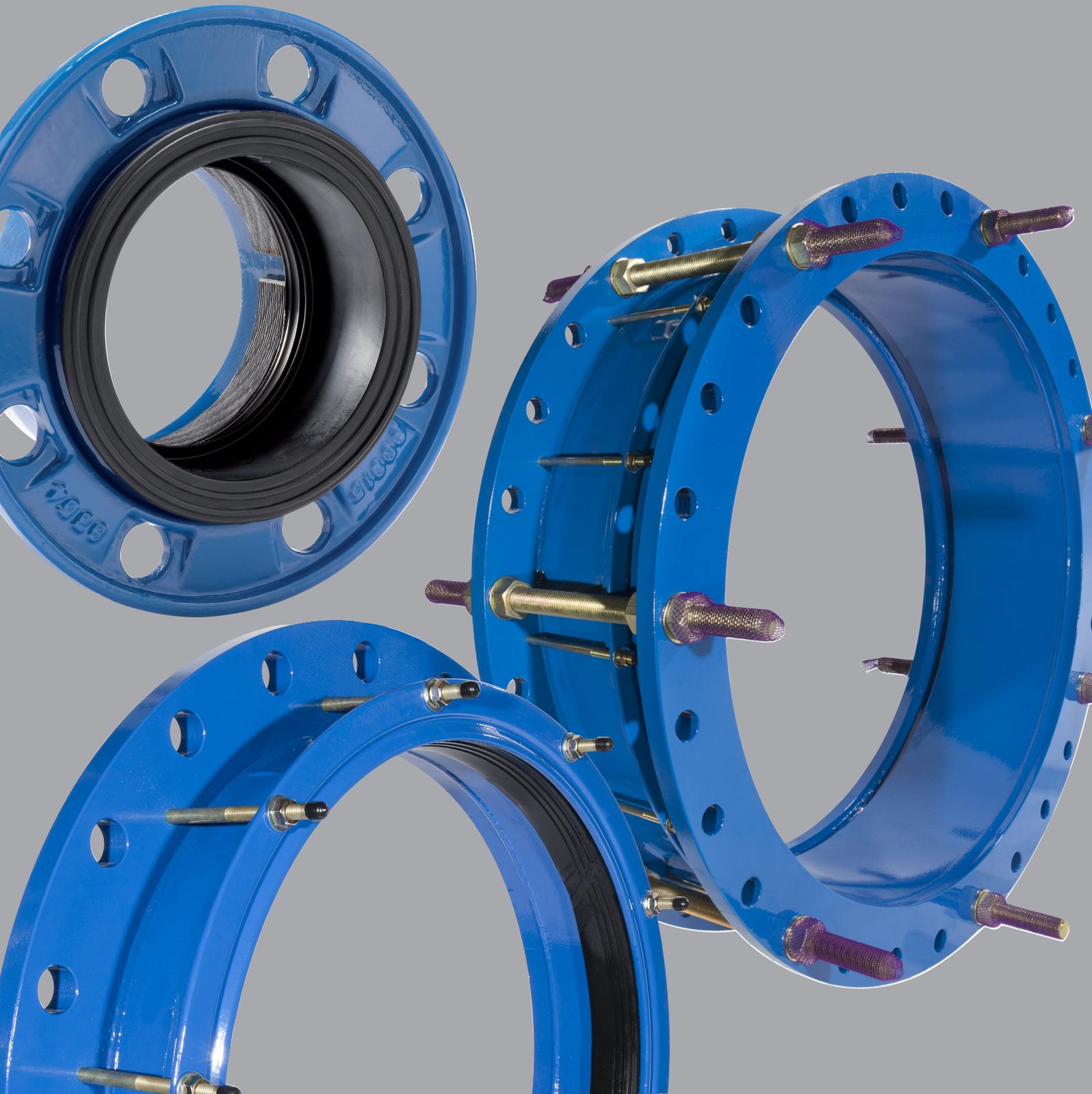
0 : basse ; 1 : limitée ; 2 : moyenne ; 3 : bonne ; 4 : haute

Approbations/remarques:

EUW-70:	KTW D1/D2, W270, WRAS (60°C), ACS XP P 41-250, AS/NZS 4020, NSF-61, EN 681-1, AS 1646-2007, Önorm B5014, Hydrocheck
EUW-75:	KTW D1/D2, W270, WRAS (50°C), ACS XP P 41-250, EN 681-1, Hydrocheck
EUW-80:	KTW D1/D2, W270, WRAS (50°C), ACS XP P 41-250, EN 681-1
EDK-70:	KTW D1/D2 (60°C), ACS XP P 41-250, CSN 75 7111, NBN S 29003, Hydrocheck
NGW-70:	EN 682 type GBL, KTW D2

Ces résultats sont basés sur des tests en laboratoire et peuvent être modifiés en fonction des articles et de leur application.

*) Les vannes peuvent être soumises à des plages de températures différentes dues à l'adhésion entre le métal et le caoutchouc.



AVK BELGIUM N.V.

Zoomstraat 6A
9160 Lokeren
België

Tel.: +32 9 348 1313
Fax.: +32 9 349 3964
info@avkvalves.be
www.avkvalves.be

2014-10-13
Copyright © AVK Group A/S 2014

Expect... **AVR**



MIX
Paper from
responsible sources
FSC® C002911