CARACTÉRISTIQUES

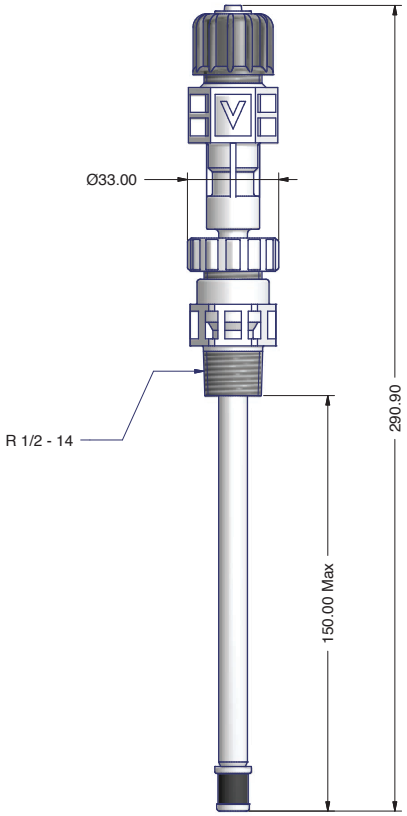
- Réduit les dépôts chimiques et les formations cristallines au point d'injection
- Corps en PVDF

SPÉCIFICATIONS

LINI-V / LINI-D

Lances d'injection.

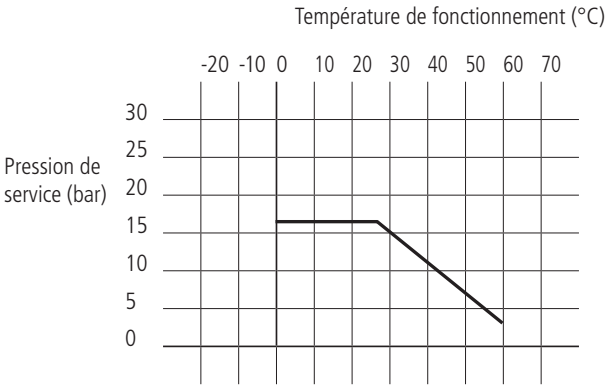
	LINI-V	LINI-D
Raccord tube	1/2"	1/2"
Max pression	25 bar	25 bar
Max temp.	16°C	16°C
Corps	PVDF	PVDF
Joint torique	FKM B	EP

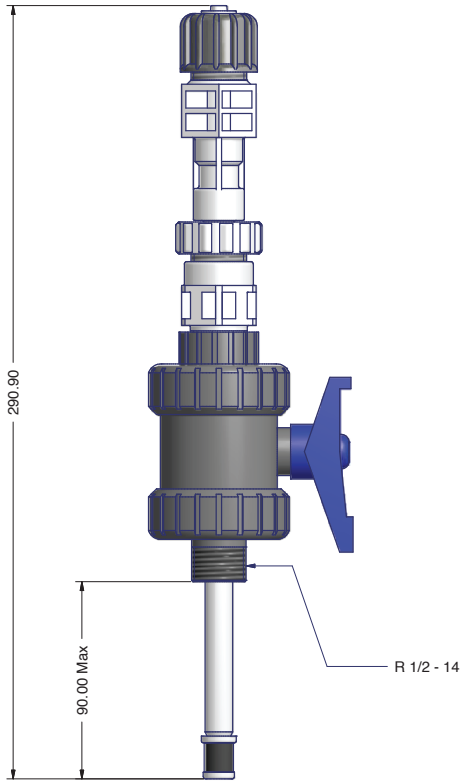


LINIR-V / LINIR-D

Lance d'injection conçue pour ôter les soupapes d'injection avec la conduite sous pression. Munie d'un clapet à bille.

	LINIR-V	LINIR-D
Raccord tube	1/2"	1/2"
Max pression	16 bar (3 bar)	16 bar (3 bar)
Max temp.	25°C (60°C)	25°C (60°C)
Corps	PVDF	PVDF
Clapet à bille	PVC	PVC
Joint torique	FKM B	EP

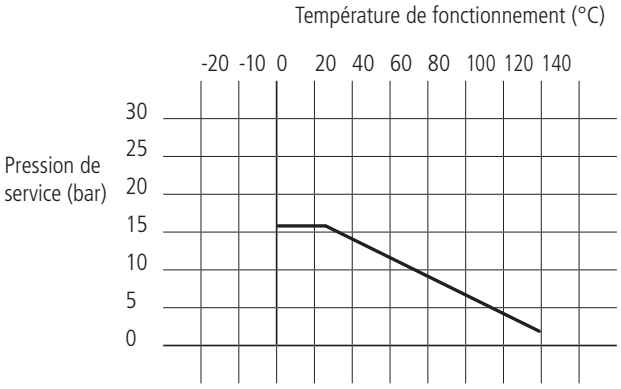




LINIR-K

Lance d'injection conçue pour ôter les soupapes d'injection avec la conduite sous pression. Munie d'un clapet à bille.

	LINIR-K
Raccord tube	1/2"
Max pression	16 bar (2 bar)
Max temp.	25°C (140°C)
Corps	PVDF
Clapet à bille	PVDF
Joint torique	FKM B

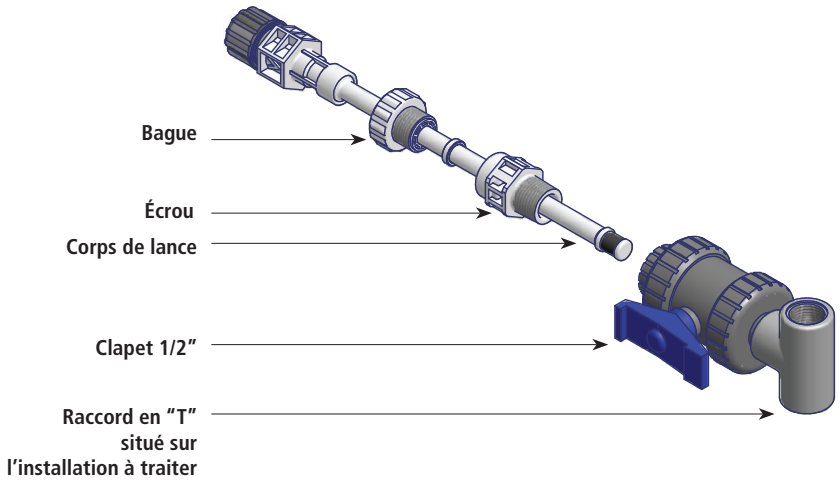


Via Donatori di sangue, 1 - 02100 Vazia (RI) - Italy
Tel. +39 0746 2284 1 - Tel. +39 0746 1725114 - Fax +39 0746 2284 2 - http://www.emec.it

Specifiche soggette a variazioni senza preavviso.

MONTAGE

FIG. 1.



- Assembler la lance d'injection tel qu'indiqué sur la figure 1.

- Insérer le corps de lance à l'intérieur du clapet fermé. Serrer l'écrou. Vérifier l'étanchéité hydraulique du raccordement et, s'il y a lieu, utiliser un matériau d'étanchéité.

- Ouvrir le clapet et pousser le corps de lance en butée jusqu'à atteindre le raccord en "T" situé à mi-hauteur (fig. 2).

- Serrer fermement la bague sur l'écrou tel qu'indiqué sur la fig. 2 pour éviter que la lance ne soit expulsée par la pression de l'eau.

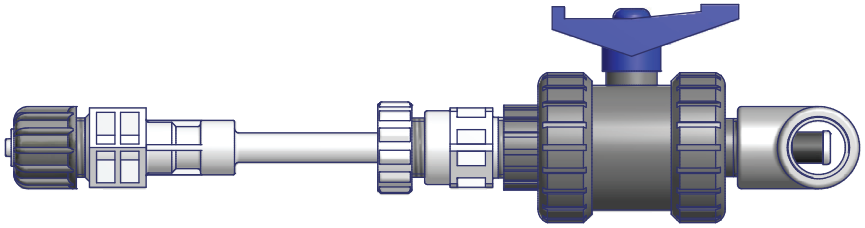



FIG. 2.