



Table des matières

1	Entreposage, manutention et transport	2
1.1	Entreposage	2
1.2	Manutention	2
1.3	Transport	2
2	Consignes de sécurité	2
2.1	Consignes de sécurité d'ordre général	2
2.2	Consignes de sécurité spécifiques pour l'utilisateur	2
3	Utilisation	3
4	Description du produit	3
4.1	Caractéristiques techniques	3
4.2	Variantes de raccordement	4
4.2.1	Vanne de branchement	4
4.2.2	Vannes coudées	6
5	Montage	7
5.1	Raccord fileté	7
5.1.1	Bague anticorrosion pour le filetage intérieur	7
5.2	Embouts à souder PE	7
5.3	Manchon à emboîtement en PE	7
5.4	Système ZAK	7
5.5	Démontage	7
6	Entretien	7
7	Mise en service et essai de pression	7
8	Élimination de dysfonctionnements	8
9	Consignes relatives aux normes et marques déposées	8
9.1	Normes	8

1 Entreposage, manutention et transport

1.1 Entreposage

L'entreposage des robinetteries avant leur montage doit s'effectuer dans l'emballage d'origine. Lors du transport et de l'entreposage, les robinetteries ne doivent pas être exposées à la lumière du soleil pour une durée prolongée (rayonnement UV).

1.2 Manutention

Utiliser des moyens appropriés pour le levage et la manutention des robinetteries, en observant les limites de la portance maximale admissibles.

1.3 Transport

Le transport devra de préférence s'effectuer sur des palettes, tout en veillant à protéger les surfaces et les éléments d'étanchéité contre les dommages.

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes de sécurité d'ordre général

Les directives de sécurité étant en vigueur pour les tuyauteries comptent pour les robinetteries également.

2.2 Consignes de sécurité spécifiques pour l'utilisateur

Les conditions suivantes pour l'utilisation prévue d'une robinetterie

ne relèvent pas de la responsabilité du fabricant, mais doivent être assurées par l'utilisateur:

- Les robinetteries ne doivent être utilisées que comme prévu conformément à l'utilisation mentionnée dans le volet Utilisation.
- Seul le personnel qualifié peut monter, exploiter et entretenir la robinetterie.
- Qualifiées selon les termes du présent manuel sont les personnes qui, en raison de leur formation, expertise et expérience, sont en mesure d'évaluer correctement les travaux assignés, qui les exécutent correctement et qui identifient les dangers possibles et les éliminent.

3 Utilisation

L'assortiment de vannes de branchement de Hawle trouve principalement son application dans l'alimentation en eau potable avec une pression de service de max. 16 bars et une température de max. 40°C.

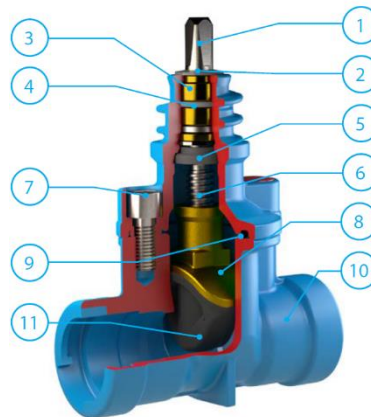
4 Description du produit

Avec la vanne de branchement de marque Hawle, vous avez une robinetterie de la plus large gamme de vannes de prise et colliers de prise au niveau mondial.

4.1 Caractéristiques techniques

- à joint élastique
- longue durée de vie grâce au revêtement en poudre époxy Hawle
- fixation sans goupille de la garniture de montage grâce à un filetage rond
- étanchéité de la tige grâce à de multiples joints toriques
- passage libre
- le raccordement entre la partie supérieure et la partie inférieure est absolument protégé de la corrosion

1. Carré de broche
2. Joint antisalissures
3. Support de joint torique
4. Joint torique
5. Étanchéité arrière
6. Mandrin à collet
7. Vis à six pans creux
8. Écrou de verrouillage
9. Joint du capot
10. Corps
11. Coin



accessoires compatibles, voir accessoires pour vannes,
comme p.ex. garnitures n° 9100 / 9601 / 9602
ou volant de manœuvre n° 7800.

4.2 Variantes de raccordement

4.2.1 Vanne de branchement

Raccord fileté

Photo	N° de cde	Raccordements	Taille	Note
	2500	IG / IG	3/4" à 2"	
	2502	IG / IG	3/4" à 2"	avec patte de mise à la terre
	2520	IG / AG	1" / 1 1/4" 1 1/4" / 2" 1 1/2" / 2" 2" / 2"	
	2527	IG / AG	1" / 1 1/4" 1 1/4" / 2" 1 1/2" / 2" 2" / 2"	avec patte de mise à la terre
	2800	AG / manchon à emboîtement PE / IG	1 1/4" / d32 / 1 1/4" 2" / d40 / 1 1/2" 2" / d50 / 2" 2" / d63 / 2 1/2"	
	2491	IG / IG	3/4" à 2"	avec vidange

Embout PE à souder

Photo	N° de cde	Raccordements	Taille	Note
	2670	Embouts PE	d32 à d63	en POM
sans illustration	4810	Embouts PE	d32 à d50	en fonte
	4852	Bride / embout PE	DN 50 / d63-50-40 DN 80 / d63-50-40	Soyez prudent avec la technologie du curseur E3

Manchons à emboîtement PE

Photo	N° de cde	Raccordements	Taille	Note
	2600	Manchons à emboîtement PE	d32 à d63	
	2610	Manchons à emboîtement PE	d32 à d63	en POM

Système ZAK

Photo	N° de cde	Raccordements	Taille	Note
	2521	Manchon ZAK / bout lisse ZAK	ZAK 46	
	2523	Manchon ZAK / embouts PE	ZAK 46 / PE63	
	2801	Bout lisse ZAK / manchon à emboîtement PE	ZAK 46 / d40 ZAK 46 / d50 ZAK 46 / d63	
	4060	bride / manchon ZAK	DN 50 / ZAK 46	Soyez prudent avec la technologie du curseur E3

4.2.2 Vannes soudées

Photo	N° de cde	Raccordements	Taille	Note
	2492	AG / IG	1 1/4" / 1 1/4"	avec vidange
	3120	AG / IG	1 1/4" / 1" 2" / 1 1/4" 2" / 1 1/2" 2" / 2"	
	3121	Bout lisse ZAK / manchon ZAK	ZAK 46	
	3123	Embout PE / manchon ZAK	d63 / ZAK 46	
	3130	AG / manchon à emboîtement PE	1 1/4" / d32 2" / d40 2" / d50 2" / d63	
	3131	Bout lisse ZAK / manchon à emboîtement PE	ZAK 46 / d40 ZAK 46 / d50 ZAK 46 / d63	

5 Montage

5.1 Raccord fileté

Munir le filetage d'un mastic adéquat, comme p.ex. chanvre, Loctite ou bande d'étanchéité selon l'EN 751 partie 1-3

5.1.1 Bague anticorrosion pour le filetage intérieur

La bague anticorrosion dans le filetage intérieur protège le filetage brillant en saillie de la corrosion.



Attention: joint conventionnel nécessaire malgré la bague de protection!

5.2 Embouts à souder PE

Possibles avec manchon électrosoudé, technologie de soudage bout à bout selon les directives de la VKR ou avec raccord à manchon à emboîtement adéquat.

5.3 Manchon à emboîtement en PE

Voir manuel d'utilisation pour le raccord à emboîtement Hawle

5.4 Système ZAK

Voir manuel d'utilisation pour le raccord à emboîtement Hawle

5.5 Démontage

Est chaque fois auto-explicatif.

6 Entretien

Les vannes de branchement sont conçues pour une utilisation sans maintenance. Les vannes doivent être surveillées et entretenues conformément aux directives SSIGE

7 Mise en service et essai de pression

Il faut effectuer un essai de pression conforme aux règles et prescriptions en vigueur après la pose.

8 Élimination de dysfonctionnements

Dysfonctionnement	Cause / mesure à prendre
Revêtement endommagé	• Réparer l'endommagement avec le kit de réparation bi-composant de Hawle pour revêtements EWS (n° de cde 5293).
Vanne pas étanche	• Vanne pas complètement fermée? → fermer complètement la vanne! • Coin défectueux? → remplacer le coin!
La vanne ne se ferme pas à 100%	• Passage bloqué par des corps étrangers? • Coin endommagé?

9 Consignes relatives aux normes et marques déposées

9.1 Normes

- EN 751 partie 1-3 (raccord filetés)
- Consignes SSIGE
- Directives de la VKR
- POM (polyoxyméthylène)
- PE (polyéthylène)
- Système de raccord ZAK (résistant à la traction, arrêté et protégé contre la corrosion)
- KTW
- W270

Hawle Armaturen AG

Hawlestrasse 1
CH-8370 Sirnach

Téléphone: +41 (0)71 969 44 22

Fax: +41 (0)71 969 44 11

E-mail: info@hawle.ch

Site Web: <http://www.hawle.ch>

Instructions de montage pour le n° 4525

Embout PE à souder à filetage rond



Les embouts PE à filetage rond doivent si possible être remplacés dans l'usine de Hawle parce que:

- un outil spécial est requis pour le remplacement
- il faut effectuer un contrôle de la pression et de l'étanchéité après le remplacement
- pour que la garantie reste valable

Attention: si vous remplacez vous-même des embouts à filetage rond sur place, la garantie est caduque!

Démontage / processus de montage

Desserrer avec précaution l'ancien embout PE avec une clé spéciale dans le sens contraire des aiguilles d'une montre!



Retirer le joint à lèvres et l'O-Ring, les nettoyer et les contrôler, les remplacer si nécessaire.

Nettoyer le manchon à fond.



Mettre en place le joint à lèvres et l'O-Ring comme sur la photo.



Enduire le bout lisse de l'embout de lubrifiant Hawle.



Enduire le joint à lèvres et l'O-Ring dans le manchon de lubrifiant Hawle.



Instructions de montage pour le n° 4525

Embout PE à souder à filetage rond



Mettre l'embout à filetage rond dans le manchon avec précaution et serrer dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.



Contrôler après environ 2 tours que le joint à lèvres se trouve encore correctement dans son siège.



Un tour plus tard, réaliser encore une fois un contrôle.
(Siège correct de l'O-Ring)



Serrer l'embout PE à souder jusqu'à la butée.

