



CARACTÉRISTIQUES

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

SPÉCIFICATIONS

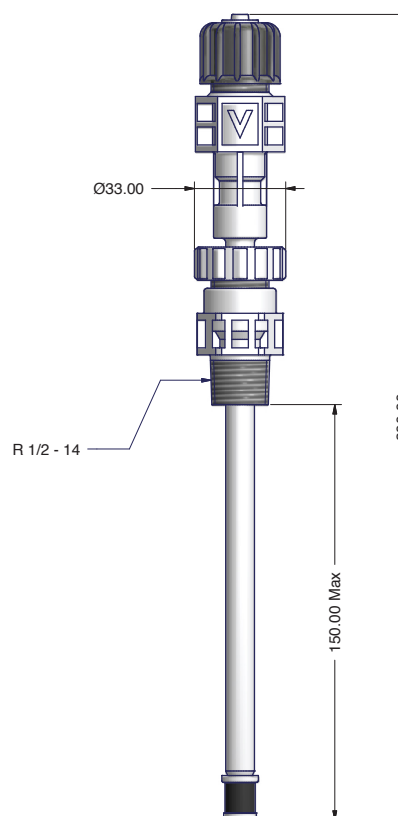
LINI-V / LINI-D

Lances d'injection 1/2"

	LINI-V	LINI-D
Raccord tube	1/2"	1/2"
Max pression	16 bar (2 bar)	16 bar (2 bar)
Max temp.	25°C (110°C)	25°C (130°C)
Max débit	10 l/h	10 l/h
Corps	PVDF	PP
Joint torique	FKM B	EP

Lances d'injection. 3/4"

	LINI-V	LINI-D
Raccord tube	3/4"	3/4"
Max pression	10 bar (2 bar)	10 bar (2 bar)
Max temp.	25°C (110°C)	25°C (110°C)
Max débit	120 l/h	120 l/h
Corps	PVDF	PVDF
Joint torique	FKM B	FKM B

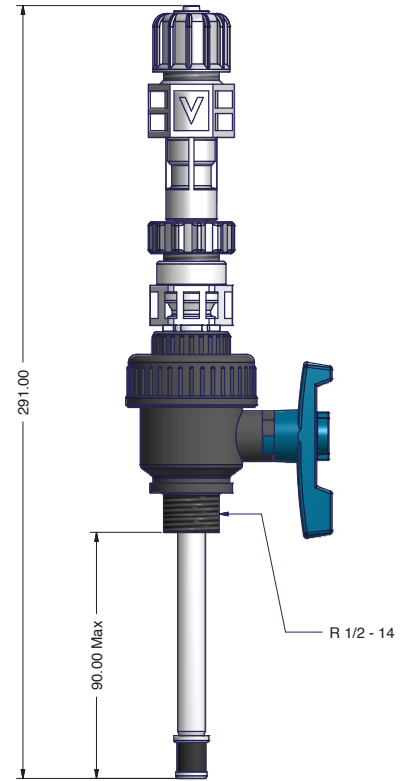


LINIR-V / LINIR-D

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 (50°C)	25°C (50°C)
Max débit	10 l/h	10 l/h
Corps	PVDF	PP
Clapet à bille	PVC	PVC
Joint torique	FKM B	EP

	LINIR-V	LINIR-D
Raccord tube	3/4"	3/4"
Max pression	10 bar (3 bar)	10 bar (3 bar)
Max temp.	25°C (50°C)	25°C (50°C)
Max débit	120 l/h	120 l/h
Corps	PVDF	PVDF
Clapet à bille	PVC	PVC
Joint torique	FKM B	EP

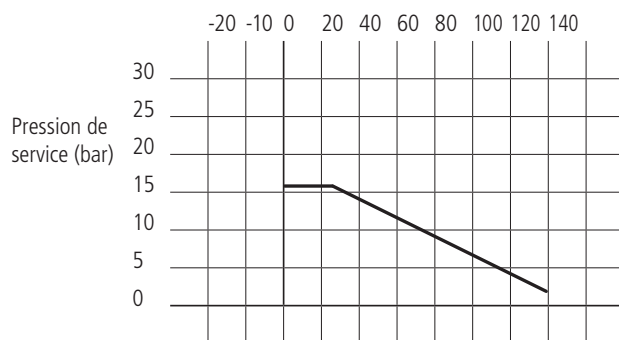


LINIR-K

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

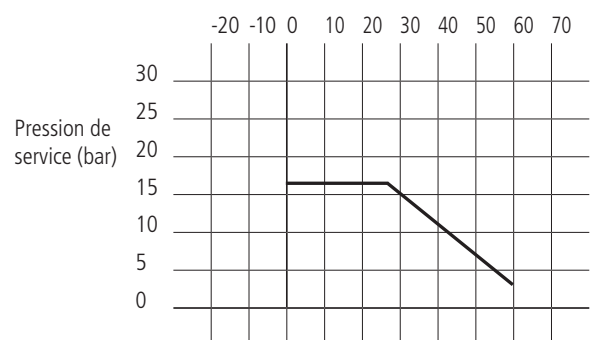
	LINIR-K	LINIR-K
Raccord tube	1/2"	3/4"
Max pression	16 bar (2 bar)	10 bar (2 bar)
Max temp.	25°C (110°C)	25°C (110°C)
Max débit	10 l/h	120 l/h
Corps	PVDF	PVDF
Clapet à bille	PVDF	PVDF
Joint torique	FKM B	FKM B / EP

Température de fonctionnement (°C)



LINIR-K

Température de fonctionnement (°C)

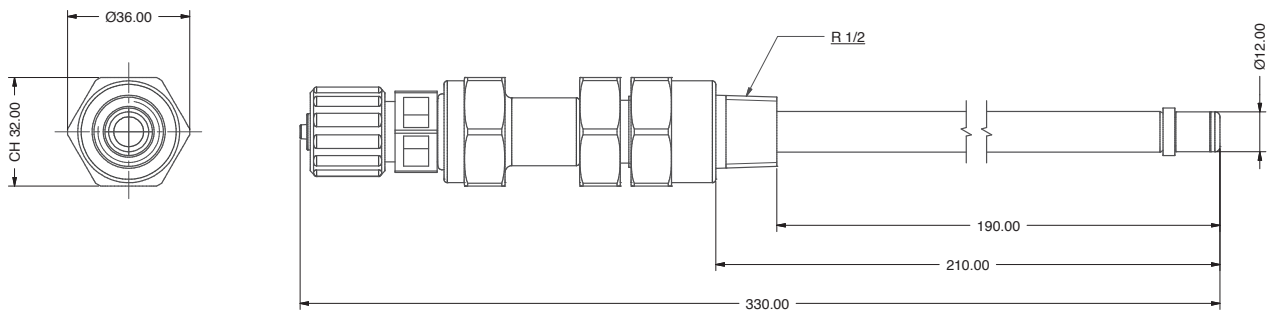


LINIR-V / LINIR-D

LINI-SS

Lance d'injection en acier inoxydable (billes en acier inoxydable)
pour retirer les vannes d'injection avec la canalisation sous
pression.

	LINI-SS-V	LINI-SS-D
Connexions	1/2"	1/2"
Max pression	25 bar	25 bar
Max température	200°C	150°C
Max débit	10 l/h	10 l/h
Corps	SS	SS
O-Rings	FKM B	Etilene Propilene



MONTAGE

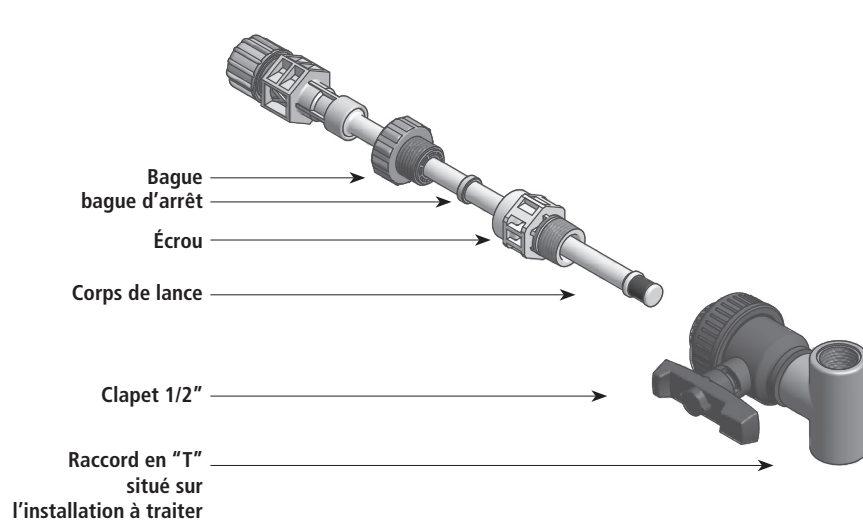


FIG. 1.

- 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.

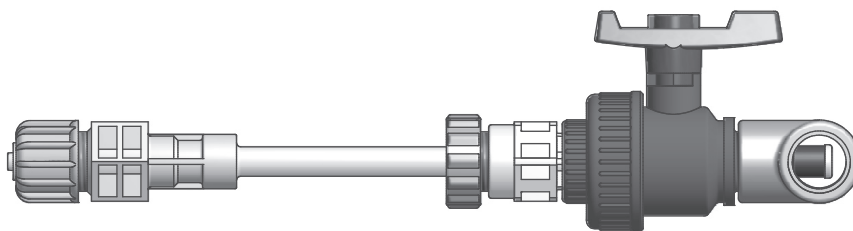


FIG. 2.