

Ce raccord est à installer selon les directives en vigueur.

### Description:

Les raccords d'arrêt à fusible thermique «TAE» servent à la coupure automatique de l'alimentation en gaz dans une plage de température comprise entre 92 °C et 100 °C. Ils correspondent aux normes et documents suivants: Directive pour appareils de pression 97/23/EG, norme DIN 3586 et DVGW-TRGI '86 édition '96 (prescriptions techniques pour installations au gaz).

### Fonctionnement:

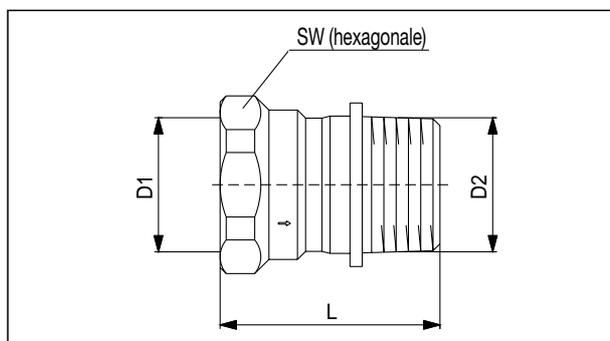
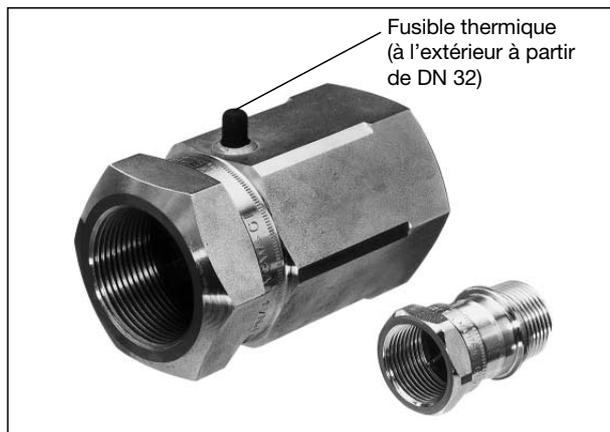
L'intérieur du raccord «TAE» contient un corps de fermeture pré-contraint par un ressort à pression. Un mécanisme de déclenchement à fusible conserve la position du corps de fermeture. Le fusible est soumis à la charge thermique et déclenche l'arrêt après avoir atteint la température de déclenchement. Ensuite, la soupape est propulsée dans son logement et forme, avec ce dernier, une étanchéité jusqu'à 925 °C ainsi qu'après rafraîchissement.

### Données techniques:

Types de gaz:	convient à tous gaz selon DIN EN 437 ou la fiche technique DVGW G-260
Température de déclenchement:	+100 °C – 8K
Pression nominale:	MOP 5 (PN 5)
Température ambiante max. admissible (ouvert):	+80 °C
Résistance au feu (ferme):	jusqu'à 925 °C (revendication selon DIN 3586: 650 °C)
Débit de fuite:	< 30 l/h
Matière du corps:	acier
Raccordements:	filetage selon EN 10226
Type:	Sentry GT
Agrements:	testé et approuvé DIN-DVGW, CE 0085

### Installation:

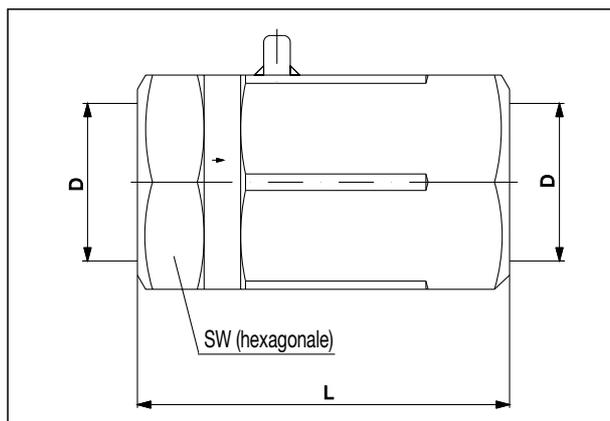
- Un mauvais montage ou une modification des raccords «TAE» peuvent entraîner l'endommagement et provoquer des blessures. Ne pas manipuler l'intérieur du raccord «TAE».
- Lors du montage, l'installation doit être sans pression.
- La zone de montage doit être accessible. Le raccord «TAE» ne doit être protégé ni contre la chaleur rayonnante ni des flammes.
- Le sens de circulation indiqué sur le raccord «TAE» doit être respecté. Position de montage indifférente.
- A l'occasion de travaux de soudage et de brasage, le corps doit être protégé contre un échauffement à des températures dépassant 80 °C .
- Le fusible (à partir de DN 32 à l'extérieur du corps) ne doit pas être soumis à des charges mécaniques.
- Des raccords «TAE» fermés ou endommagés ne doivent pas être montés.
- Le raccord «TAE» ne doit pas être muni de colliers de fixation ou de peinture. Le raccord «TAE» avec élément fusible à l'extérieur du corps peut être peint, excepté le fusible.
- Protéger le raccord «TAE» contre les chocs.
- «TAE» jusqu'à DN 25: Le diamètre intérieur du composant à monter à l'entrée ne doit pas être inférieur au diamètre intérieur des tubes selon DIN 2440.



Réf. 301 81 10-16 (DN 32 à 50), sans illustration

Réf. 301 83 04-16 (DN 15 à DN 25)

DN	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	SW*
15	1/2"	1/2"	40	27
20	3/4"	3/4"	50	32
25	1"	1"	54	41
32	1 1/4"	1 1/4"	100	55
40	1 1/2"	1 1/2"	112	65
50	2"	2"	135	80



Réf. 301 80 10-16 (DN 32 à 50)

Réf. 301 82 04-08 (DN 15 à DN 25), sans illustration

DN	D	L	SW*
15	1/2"	45,5	27
20	3/4"	54,5	32
25	1"	61,5	41
32	1 1/4"	100	55
40	1 1/2"	112	65
50	2"	135	80

\* SW = Dimension de la clé

Sous réserve de modifications techniques.

Gamme de produits 11  
ti 169-2/10/MW  
Edition 2008

### Informations générales:

Les robinets pour manomètres à bouton Oventrop sont utilisés pour le raccordement d'appareils de mesure de pression avec téton de raccordement selon DIN EN 837-1: 1997-02.

L'appareil de mesure de pression est séparé du système moyennant le robinet pour manomètres à bouton. Le raccordement au système se fait en enfonçant le bouton poussoir. En le relâchant, on obtient automatiquement la séparation du système.

### Données techniques:

Dimension:	DN 25
Plage de pression:	PN 4
Température:	0 °C à 70 °C
Matières:	pièces du corps en laiton, nickelé, ressort de pression en acier inoxydable, joints en NBR
Entrée:	filetage femelle 1/2" selon EN 10226
Sortie:	filetage femelle 1/2" selon DIN ISO 228 pour visser le manomètre selon DIN EN 837-1
Agréments:	testé et approuvé DVGW
Fluides:	gaz selon fiche technique DVGW G 260-I

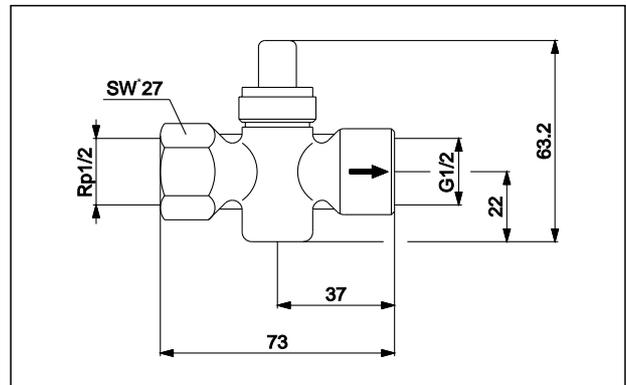
### Montage:

Le robinet pour manomètres à bouton est à monter dans le sens de circulation en observant la direction de la flèche. Un joint plat adéquat selon les revendications de la norme DIN EN 837-3 (ancien: joint plat formule B DIN 16258) est à monter entre le robinet pour manomètres à bouton et l'appareil de mesure de pression.

Les prescriptions techniques acceptées (par ex. TRGI - prescriptions techniques pour installations au gaz) sont à respecter.

### Opération et entretien:

En enfonçant le bouton poussoir, le robinet est ouvert et le manomètre raccordé est soumis à la pression. En le relâchant, le robinet ferme et on élimine la pression sur le manomètre. Le robinet ne nécessite aucun entretien.



Réf. 111 05 04

\* SW = Dimension de la clé