



R211125

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

- Réduit les dépôts chimiques et la formation de cristaux au point d'injection.
- Corps en PVDF, PP ou acier inoxydable.
- Rallonge disponible sur demande pour tous les modèles en 3 longueurs : 5 cm, 10 cm et 15 cm.

MODÈLES

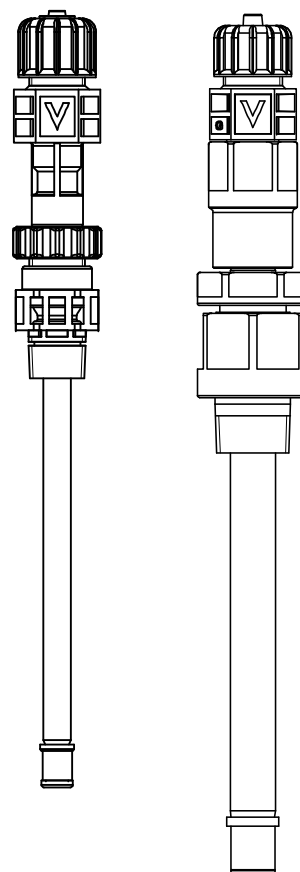
LINI-V / LINI-D

LINI 1/2 PP

LINI 3/4

Lances d'injection 1/2"

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



Lances d'injection 3/4"

	LINI-V	LINI-D
Raccord tube	1"	1"
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

1/2" injection lance with ball valve (ceramic balls) for removing injection valves with the pipeline under pressure.

	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	EPDM

LINIR-V / LINIR-D

3/4" injection lance with ball valve (ceramic balls) for removing injection valves with the pipeline under pressure.

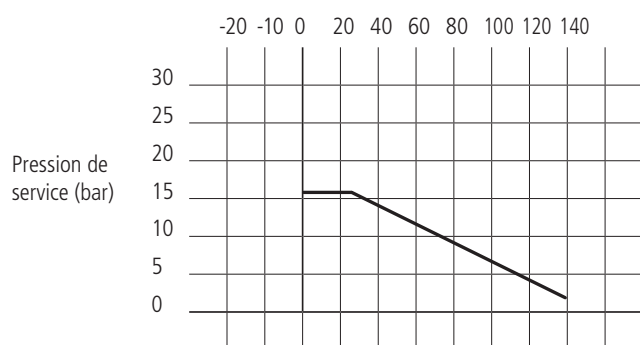
	LINIR-V	LINIR-D
Raccord tube	1"	1"
Max pression	10 bar (3 bar)	10 bar (3 bar)
Max temp.	25°C (50°C)	25°C (50°C)
Max débit	120 l/h	120 l/h
Corps	PVDF	PVDF
Clapet à bille	PVC	PVC
Joint torique	FKM B	EPDM

LINIR-K

Lancia di iniezione da 1/2" con rubinetto a sfera in PVDF (biglie in ceramica) per effettuare la rimozione delle valvole d'iniezione con la tubazione in pressione.

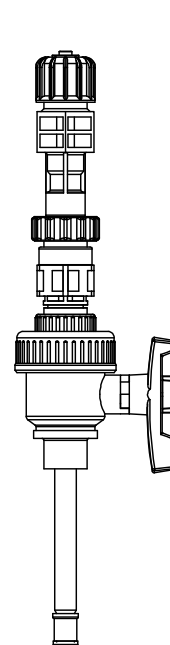
	LINIR-K
Raccord tube	1/2"
Max pression	16 bar (2 bar)
Max temp.	25°C (110°C)
Max débit	10 l/h
Corps	PVDF
Clapet à bille	PVDF
Joint torique	FKM B

Température de fonctionnement (°C)

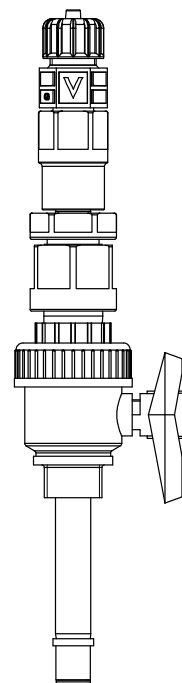


LINIR-K

LINIR 1/2 PP



LINIR 3/4

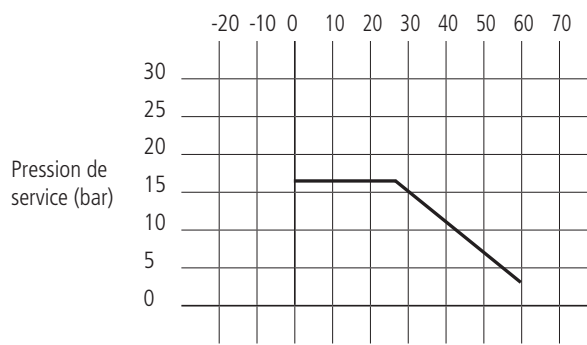


LINIR-K

3/4" injection lance with PVDF ball valve (ceramic balls) for removing injection valves with the pipeline under pressure.

	LINIR-K
Connections	1"
Max pressure	10 bar (2 bar)
Max temperature	25°C (110°C)
Max flow	120 l/h
Body	PVDF
Faucet	PVDF
O-Rings	FKM B / EPDM

Température de fonctionnement (°C)

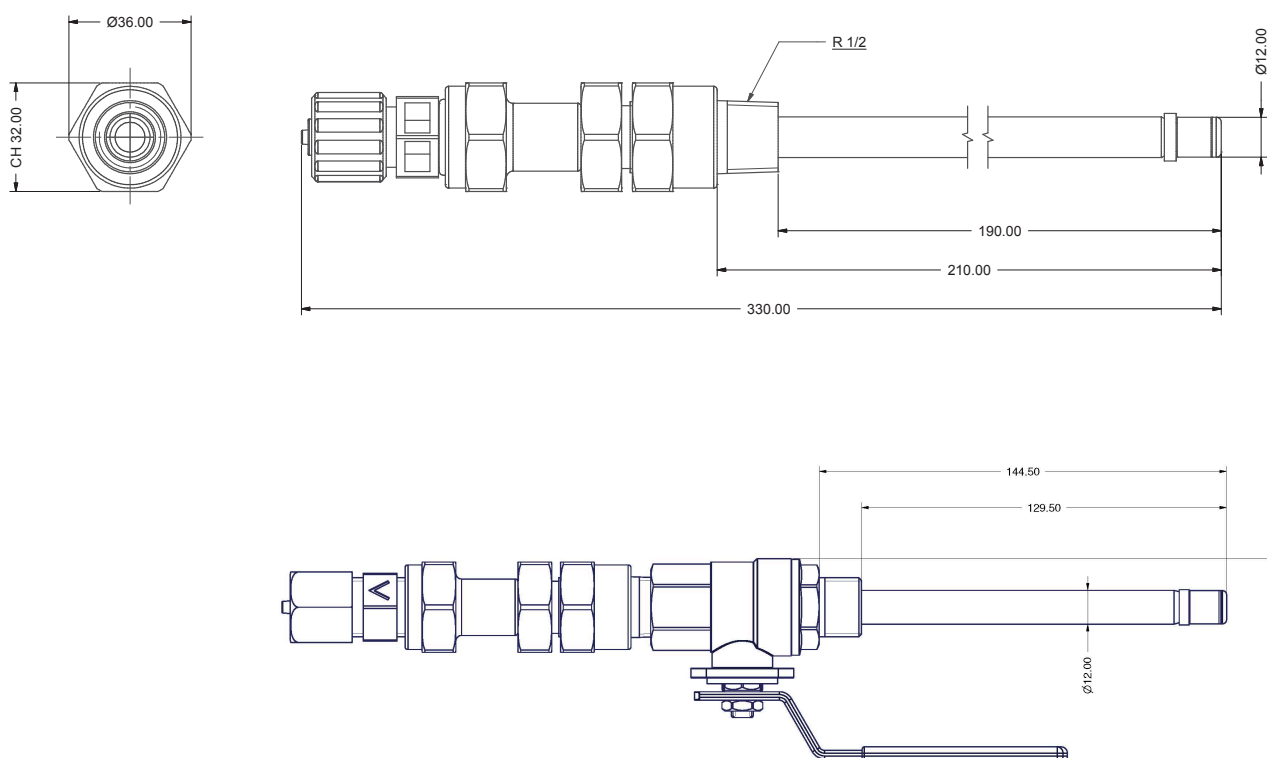


LINIR-V / LINIR-D

LINI-SS

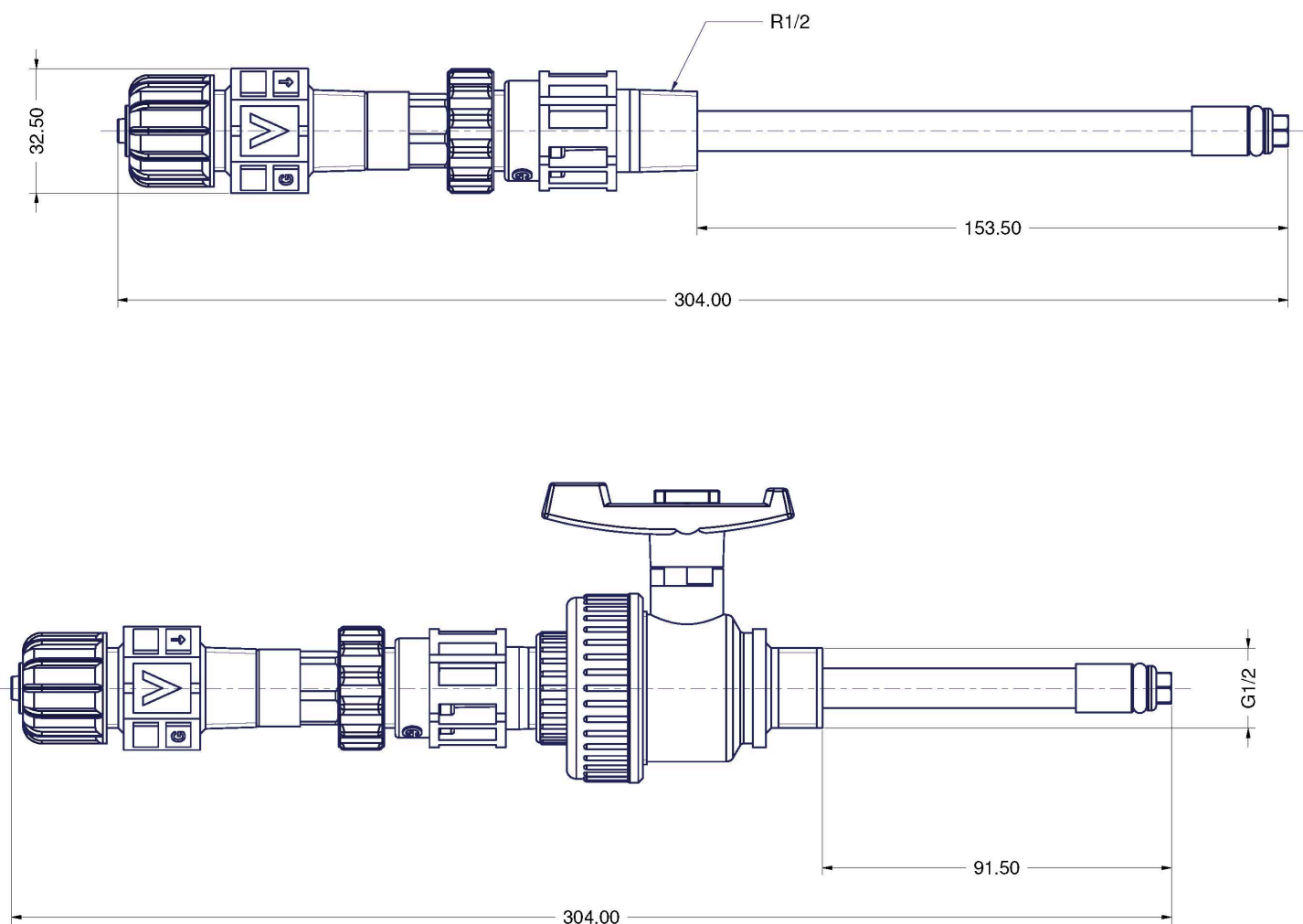
Lance d'injection en acier inoxydable (billes en acier inoxydable)
pour retirer les vannes d'injection avec la canalisation sous
pression.

	LINI-SS-V	LINI-SS-D
Raccord tube	1/2"	1/2"
Max pression	25 bar	25 bar
Max temp.	200°C	150°C
Max débit	10 l/h	10 l/h
Corps	SS	SS
Joint torique	FKM B	EPDM



Lances d'injection 1/2"

	LININ K	LININR K
Raccord tube	1/2"	1/2"
Max pression	25 bar (2 bar)	16 bar (3 bar)
Max temp.	25°C (130°C)	25°C (50°C)
Max débit	10 l/h	10 l/h
Corps	PVDF	PVDF
Joint torique	FKM B	FKM B



MONTAGE

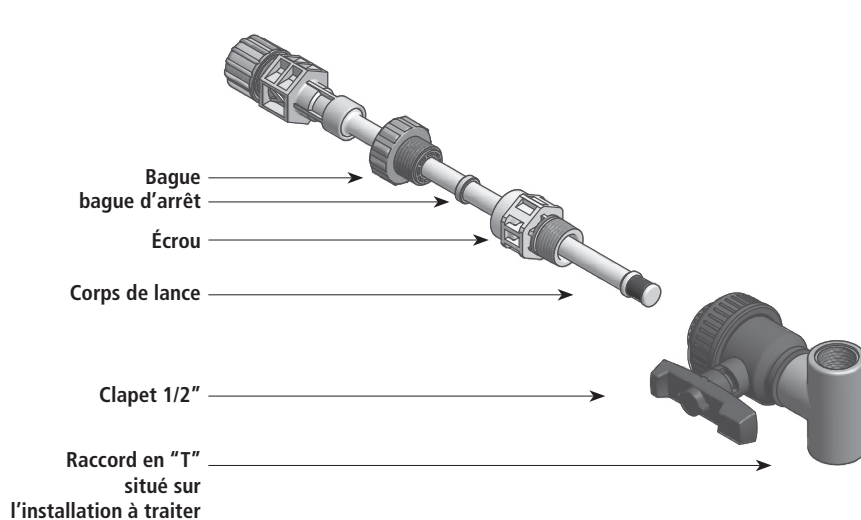


FIG. 1.

- 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.

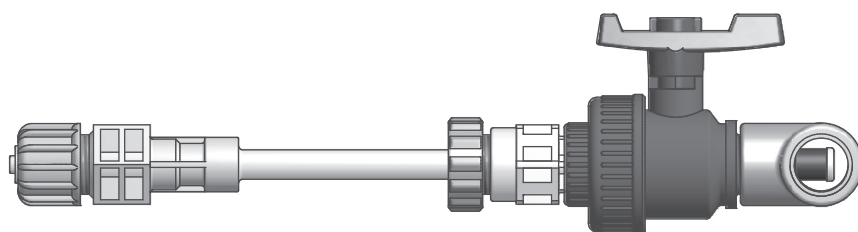
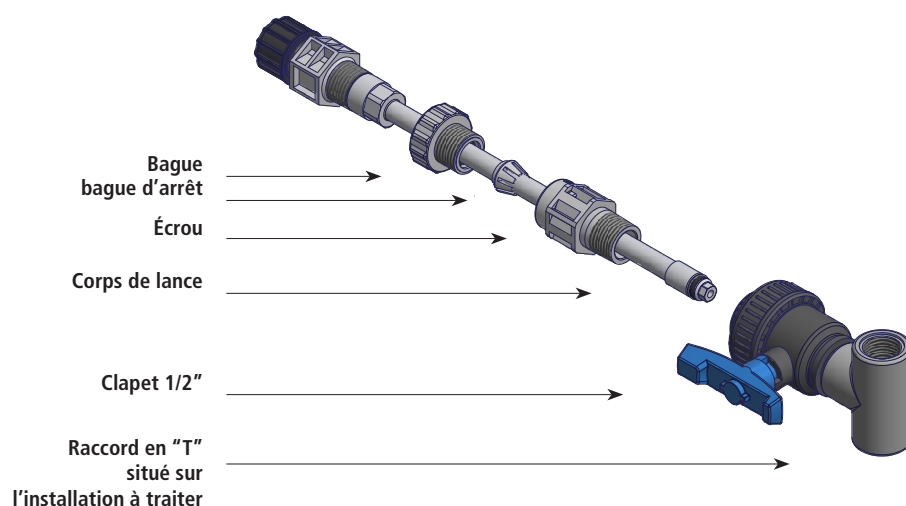


FIG. 2.

MONTAGE



- 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.

