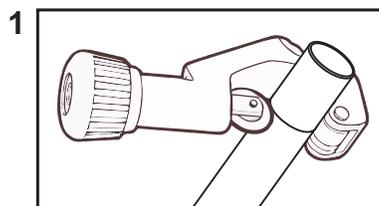


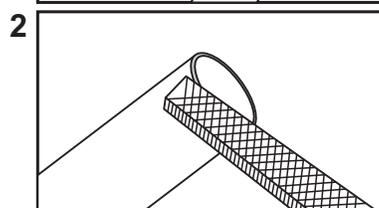
INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

VALVES À BILLE « CARBON PRESS »

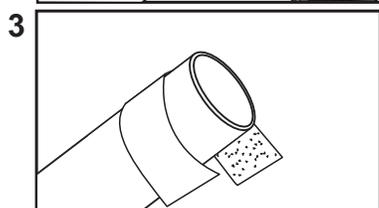
Références de compatibilité : Les tuyaux utilisés doivent être conformes à la norme ASTM A53, A106, A135, A795 cédule 10~40.



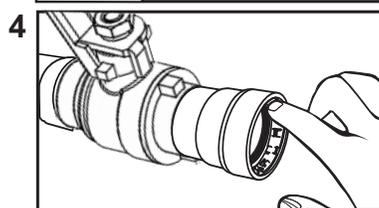
Étape 1: Coupez le tuyau à un angle d'équière à l'aide d'un coupe-tube rotatif ou d'une lame de scie à métaux à dents fines.



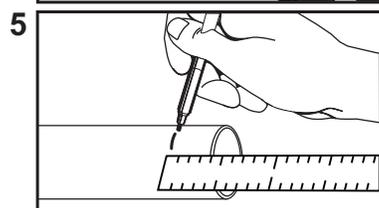
Étape 2: Retirez toute bavure à l'intérieur et à l'extérieur du tuyau avec un outil d'ébavurage ou une lime fine pour éviter d'endommager le joint torique d'étanchéité en caoutchouc lors de l'insertion.



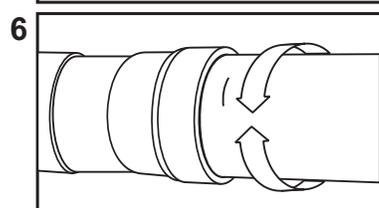
Étape 3: Nettoyez la surface du tuyau si nécessaire (voir page 3 pour les instructions).



Étape 4: Vérifiez chacun des joints d'étanchéité et de la bague de rétention pour déceler tout dommage avant l'insertion. Assurez-vous d'avoir le joint d'étanchéité approprié pour l'utilisation requise (ex. jaune pour le raccordement au gaz).

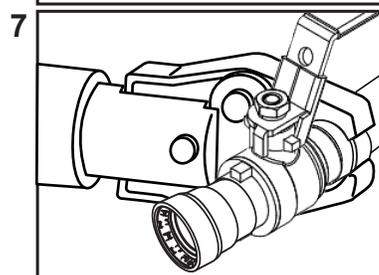


Étape 5: Marquez la profondeur d'insertion appropriée sur le tuyau, comme indiqué dans le tableau de profondeur ci-dessous. Il est important d'atteindre la marque de profondeur recommandée pour obtenir un joint correctement scellé.



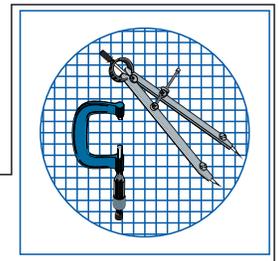
Étape 6: Insérez la valve sur le tuyau en tournant légèrement de gauche à droite et assurez-vous de l'insérer jusqu'à la marque sur le tuyau.

Remarque : La marque de profondeur doit être proche du bord de l'embout lorsque le tube atteint la butée à l'intérieur de l'embout de la valve.



Étape 7: Pour les 1/2" à 1", insérez et fixez la mâchoire appropriée sur l'outil pour la taille de valve que vous souhaitez presser. Pour les 1 1/4" à 4", installez le collet de mâchoire approprié sur la valve, pour la taille que vous souhaitez presser, et utiliser la pince à outil sur le collet pour presser l'embout.

Taille nominale du tuyau	Profondeur d'insertion	
	Pouces	mm
1/2"	1 1/16	27
3/4"	1 3/16	29
1"	1 3/8	34
1 1/4"	1 13/16	46
1 1/2"	1 7/8	48
2"	2	50
2 1/2"	1 13/16	46
3"	2 5/16	59
4"	3 1/8	80



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

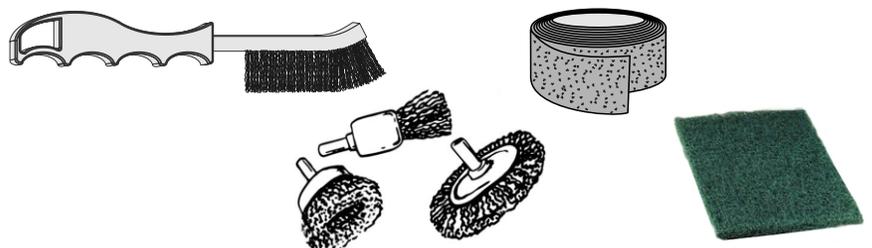
VALVES À BILLE « CARBON PRESS » Préparation des tuyaux d'acier pour un joint pressé

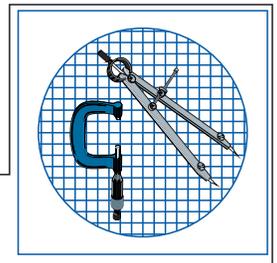
Références de compatibilité : Les tuyaux utilisés doivent être conformes à la norme ASTM A53, A106, A135, A795 cédule 10~40.

Différent type de surfaces de tuyau	Description de la surface	Prépar. requise	Surface après la préparation	Instructions et commentaires
	Tuyau surface propre	Non		Si la surface du tuyau est lisse et propre, sans rayures ni bosses, aucune préparation n'est nécessaire.
	Tuyau avec de la rouille	Oui		Si la surface du tuyau a de la rouille, des rayures ou des bosses, il faut alors la nettoyer avec une brosse métallique ou un ruban en toile d'émeri.
	Tuyau avec enduit galvanisé (zinc)	Oui		Si la surface du tuyau est galvanisée (trempée ou plaquée), il faut alors la nettoyer avec une brosse métallique ou un ruban en toile d'émeri.
	Tuyau avec peinture ou de la laque	Oui		Si la surface du tuyau est peinte ou recouverte de laque, il faut alors la nettoyer avec une brosse métallique ou un ruban en toile d'émeri.
	Tuyau avec enduit d'époxy	Non		Si la surface du tuyau a un revêtement d'époxy et a le même diamètre extérieur que le tuyau, aucune préparation n'est nécessaire.

Les outils de nettoyage recommandés par le fabricant :

- Brosse métallique manuelle
- Brosse métallique rotative
- Ruban en toile d'émeri
- Tampon à récurer en nylon





INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

VALVES À BILLE « CARBON PRESS »

Distance recommandée entre les joints pressés

Les valves «Carbon Press » sont emballées dans des sacs de plastique individuel avec code de couleur pour les garder propres et exempts de débris qui pourraient affecter ou endommager l'élément d'étanchéité (joints toriques) lors de la manipulation. Il est de la responsabilité de l'installateur d'effectuer l'inspection visuelle finale de la valve avant l'installation. Toutes les valves doivent être manipulées avec soin et retirées du sac juste avant l'utilisation pour s'assurer de leur propreté.

Pour éviter les fuites, les distances minimales entre les joints pressés doivent être aussi selon le tableau ci-contre.

Presser à proximité d'un autre embout pressé		
Taille nominale du tuyau	Distance minimale	
	Pouces	mm
1/2 ~ 1"	1/4	6
1 1/4 ~ 4"	1/2	13

Presser une valve près d'un mur ou d'un plafond

Pour garantir une distance appropriée et pour s'assurer que l'outil fonctionne correctement, un espace minimum libre est requis lorsque vous pressez des connexions à proximité d'un obstacle.

Presser à proximité d'un mur ou plafond		
Taille nominale du tuyau	Distance minimale	
	Pouces	mm
1/2 ~ 1"	1 1/2	38
1 1/4 ~ 4"	3/8	10

Presser une valve près d'une soudure

Pour éviter les fuites, la distance entre un joint pressé et une section soudée doit être d'au moins 4 pouces.

Souder sur un tuyau près d'une valve pressée

Une distance minimale de 36 pouces entre toute opération de soudage sur le tuyau et une valve pressée doit être respectée.

Alignement des tuyaux

Puisque la force de pression mécanique peut déplacer les pièces impliquées, il est important de soutenir l'alignement des tuyaux pendant l'opération de pressage pour maintenir la position finale souhaitée.

Test de pression d'une installation

Design de Détection de Joint Pressé

Les valves « Carbon Press » ont un système de détection de joint pressé intégré, qui permet de repérer rapidement un joint qui n'aurait pas été pressé en effectuant un test de pression, peu importe l'angle de l'installation.

Ce design laisse un passage pour que les liquides et/ou les gaz qui sont pressurisés à l'intérieur de l'installation puissent sortir par un joint qui n'aurait pas été pressé.

Quand le joint est pressé conformément aux instructions d'installation, la fonction de détection de fuite est neutralisée.

Un joint non pressé peut être détecté en pressurant avec de l'eau ou de l'air de 15 à 85 psi maximum. Comme les tests faits avec de l'air peuvent être dangereux, le fabricant recommande un test de 1/2 à 45 psi maximum.

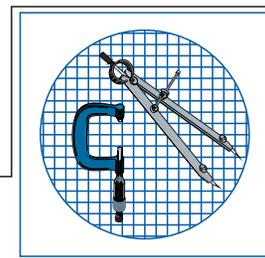
Suite à un test réussi, le système peut être soumis à une pression de 100 psi et testé à une pression maximale de 200 psi avec des gaz non combustibles ou à une pression maximale de 200 psi à 600 psi avec de l'eau. Le fabricant recommande de vérifier les exigences des codes locaux avant d'effectuer ces tests.

Outils recommandés par le fabricant

Milwaukee® M12TM 1/2" à 1"
Milwaukee® M18TM 1/2" à 2"
Ridgid® Compact 1/2" & 3/4"
Ridgid® Standard 1/2" to 2"

Mise en garde

Vous devez utiliser un outil de pressage recommandé et approprié, et suivre à tout moment les instructions du manuel d'utilisation fourni par le fabricant de l'outil de pressage.



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

VALVES À BILLE « CARBON PRESS »

Type d'usage	Commentaire	Pression maximale (psig)	Plage de température	Compatible avec :	
				EPDM	HNBR
Eau / fluides					
Eau refroidie	≤50% Éthylène / Propylène glycol	230	Voir la note ¹	✓	
Chauffage hydronique	≤50% Éthylène / Propylène glycol			✓	
Alcool isopropylique	-		175	Ambiant ³	✓
Gicleur d'incendie	NFPA 13, 13D, 13R	✓			
Vapeur à basse pression	-	15	Max. 302°F / 150°C	✓	-
Carburants / huiles / lubrifiants					
Liquide hydrolique	Base minérale	230	Ambiant ³		✓
Liquide de transmission	-				✓
Huile moteur	-	150	Ambiant ³ Max. 104°F / 40°C		✓ ₄
Huile lubrifiante	-				✓ ₄
Mazout	-	125	Max. -40°F~180°F -40°C~82°C		✓
Carburant diesel	Conforme avec NFPA 30 et 30A				✓
Gaz					
Gas naturel	-	125	Max.-40~80°F / 80°C		✓
Air comprimé	Concentration d'huile ≤25 mg/m ³	230	Max. 140°F / 60°C	✓ ₂	✓ ₂
	Concentration d'huile >25 mg/m ³				✓ ₂
Argon - Ar	-			✓	✓
Azote - N ₂	-	✓	✓		
Dioxyde de carbone - CO ₂	À sec	✓	✓		
Vacuum	Pression minimale absolue	750µm Hg	Max. 140°F / 60°C	✓	✓
	Pression maximale différentielle	29.2" Hg			

Remarque 1 : Les plages de pression et de température du système dépendent de l'élément d'étanchéité. Toutes les plages répertoriées ci-dessus seront annulées par l'élément d'étanchéité indiqué ci-dessous.

Remarque 2 : Le système doit contenir une évacuation adéquate des condensats.

Remarque 3 : Les températures ambiantes doivent être considérées comme des conditions de fonctionnement normales pour les applications afin de ne pas dépasser les limites des éléments d'étanchéité.

Remarque 4 : Conforme à la norme CSA 6.32 / ANSI LC-4.

Élément d'étanchéité	Température d'opération	Description
EPDM	0°~250°F	Possède une excellente résistance au vieillissement, à l'ozone, à la lumière du soleil, aux intempéries, aux influences environnementales, à la plupart des solutions alcalines et aux produits chimiques utilisés dans une large gamme d'applications.
Ethylène propylène diène monomère	-18°~121°C	
HNBR	-40°~180°F	Largement reconnu pour sa résistance physique et la conservation de ses propriétés après une exposition à long terme à la chaleur, à l'huile et aux produits chimiques. Les propriétés uniques attribuées au HNBR a résulté à une large adoption dans les applications automobiles, industrielles et autres applications de hautes performances.
Caoutchouc nitrile butadiène hydrogéné	-40°~82°C	

EPDM

Certifié et conforme à :

- IAPMO/ANSI CAN Z1157
- UPC (Uniform Plumbing Code)
- Code national de la plomberie du Canada
- CRN
- ISO9001

HNBR

Certifié et conforme à :

- CSA 6.32
- CSA/ANSI LC4
- IAPMO/ANSI CAN Z1157
- UPC (Uniform Plumbing Code)
- Code national de la plomberie du Canada
- CRN
- ISO9001

Caractéristiques supplémentaires

- Placage zinc/nickel, résistance à la corrosion
- 100 % testé sous pression en usine

Les fiches techniques sont disponibles ici :

https://www.bmicanada.com/products/bmi_specs_carbon_press_valves_fr.pdf