

CL1, CL2 ET CL3

PINCE DE RÉPARATION POUR OREILLE DE MOULAGES

INFORMATIONS CONCERNANT LA SOUMISSION



MATÉRIAUX

COQUE

en acier inoxydable 304 selon la norme ASTM A 240, de calibre 18 à 22 selon la taille. Coque ourlée pour renforcer l'engagement avec les oreilles.

OREILLES

Les oreilles sont en fonte ductile (nodulaire), respectant ou dépassant la norme ASTM A 536. Conception de nez de bateau pour faciliter l'installation. Poche moulée avec précision pour assurer un joint solide entre l'oreille et la coque. Grâce à la conception de poche unique de Romac, les oreilles sont amovibles pour convenir aux zones de dégagement rapprochées.

BOULONS ET ÉCROUS

Boulons en acier faiblement allié à haute résistance. Écrous nationaux à fil laminé grossier et écrous hexagonaux robustes. L'acier est conforme aux spécifications de composition de la norme AWWA C111

Boulon de démarrage de 17,8 cm (7 po) avec écrou d'une hauteur de 2,5 cm (1 po). Boulons et écrous en acier inoxydable disponibles sur demande.

ARMURE

Acier inoxydable 304 de gros calibre respectant la norme ASTM A 240, collé au joint pour combler l'écart au niveau des oreilles.

JOINTS

Caoutchouc butadiène-styrène vierge mélangé pour le service d'eau et d'égout conforme à la norme ASTM D 2000 MAA 610. D'autres composés sont disponibles pour les services de pétrole ou à haute température, ou pour d'autres applications spéciales.

REVÊTEMENT D'OREILLE :

Epoxy enduit électrolytiquement, électrodéposé et durci à chaud. L'enduit électrolytique offre une meilleure résistance à la corrosion.

FORMAT

Conforme à la norme ANSI/AWWA C230 pour colliers de serrage de réparation et de connexion en acier inoxydable à encerclement complet de 5 à 30 cm (2 à 12 po).

DIMENSIONS ET PORTÉES

Consultez le catalogue.