

CLOW
CLOW CANADA

ClowCanada.com



VANNE À SIÈGE OBLIQUE RÉSILIENT

2 PO À 12 PO

MODÈLE 2639 / 2640

AWWA C509 250 PSI • HOMOLOGUÉE UL/FM 200 PSI
• CERTIFIÉE NSF 61 • OUVERTURE COMPLÈTE •
REVÊTEMENT ÉPOXYDE LIÉ PAR FUSION • GARANTIE
LIMITÉE DE 10 ANS



Clow Canada est une division de McWane Inc.

Pour des générations

VANNE À SIÈGE OBLIQUE RÉSILIENT

En 1975, Clow a reconnu que les exigences et les frais d'entretien des réseaux d'eau allaient en croissant.

CLOW a réagi en introduisant la première vanne à siège oblique résilient en Amérique. Une révolution dans l'industrie des vannes aux États-Unis.

Clow a été la première compagnie à mettre au point une vanne à siège résilient à fermeture parfaitement étanche, et continue d'être un chef de file en matière de conception et de développement technique.

La vanne à siège oblique résilient de Clow, grâce à ses avantages et caractéristiques uniques, a été la première à être dotée de l'approbation AWWA et UL/FM.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PALIERIS DE BUTÉE

Les paliers de butée en acétal, au-dessus et en-dessous du collet de tige, réduisent au minimum la friction et le couple de service.

TIGE EN ALLIAGE DE CUIVRE

Tige et écrou de manœuvre en alliage de cuivre offrant une durabilité, une robustesse et une résistance à la corrosion.

QUINCAILLERIE EN ACIER INOXYDABLE

Écrous et boulons en acier inoxydable 304 offrent une protection durable contre la corrosion.

SIÈGE REVÊTU À 100 %

Siège oblique totalement recouvert assurant une étanchéité parfaite à tout coup, jusqu'à une pression nominale de 250 PSI, grâce à sa conception à double étanchéité.

TROUS ELLIPTIQUES POUR BOULONS

La conception des trous pour le raccordement JM élimine le besoin de boulons anti-rotation.

PERTE MINIMALE DE DÉBIT

Un passage lisse, sans obstruction, exempt d'alvéoles, de cavités et de dépressions, réduit au minimum les pertes de débit et les coûts de pompage. Toutes les vannes peuvent recevoir un couteau de tarudage de plein diamètre.

CROCHETS DE LEVAGE

Crochets de levage intégrés à la boîte à garniture pour faciliter le déplacement. Disponible 4 à 12 po



JOINTS TORIQUES REMPLAÇABLES

Les joints toriques supérieurs peuvent être remplacés lorsque la vanne est complètement ouverte et soumise à une pression de fonctionnement maximale.

JOINTS TORIQUES

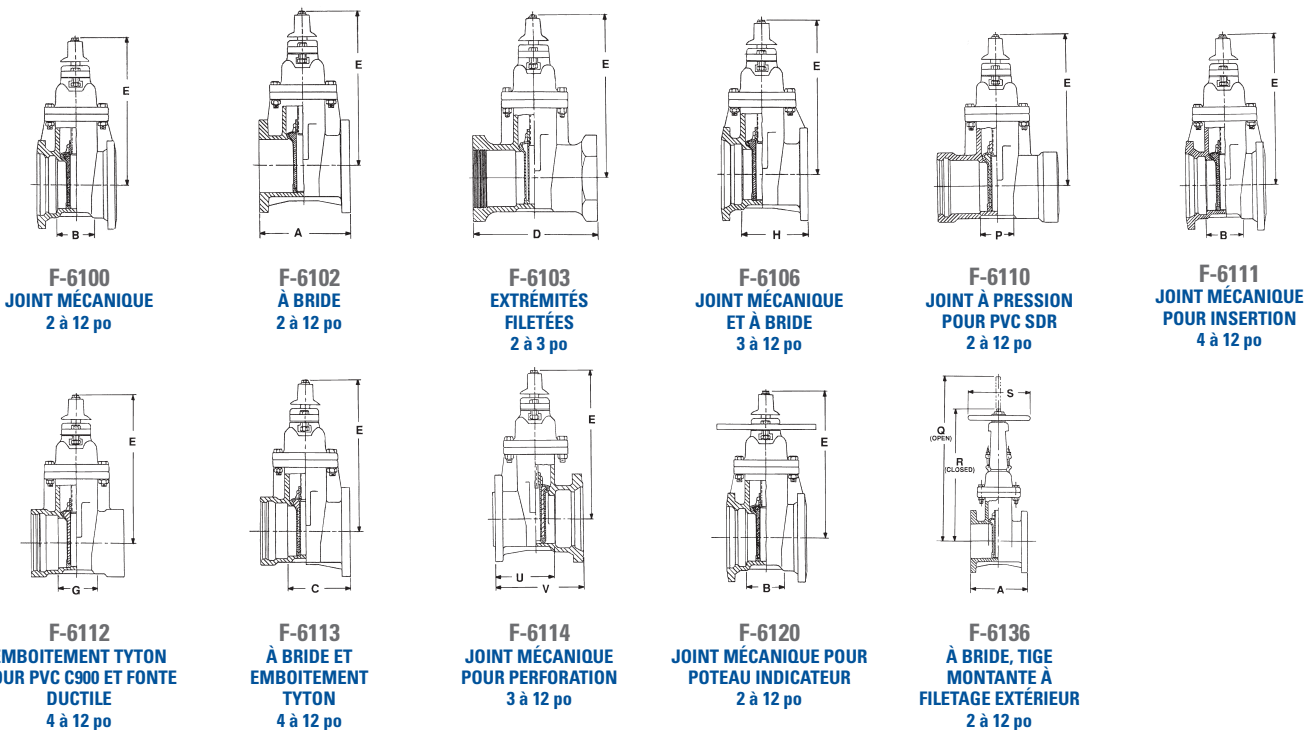
Les joints toriques au niveau de la boîte à garniture et entre le chapeau et la bride du corps assurent la meilleure étanchéité possible.

REVÊTEMENT ÉPOXYDE

Un revêtement époxyde lié par fusion et résistant à la corrosion, conforme à la norme AWWA C550 et certifié NSF 61, protège à la fois l'intérieur et l'extérieur de la vanne.

RANGEMENT FACILE

Des supports à la base de toutes les vannes les maintiennent en position verticale pour faciliter l'entreposage et la protection contre les éléments.



| DIAMÈTRE DE LA VANNE | A | B | C | D | E | G | H | P | Q | R | S | U | V | NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE COMPLÈTE |
|----------------------|--------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|--------|-------|--------|--------|---|
| 2 po | 7 | 3 1/4 | — | 5 3/8 | 10 7/8 | — | — | 3 | 10 | 12 | 7 1/4 | — | — | 6 1/2 |
| 2 1/2 po | 7 1/2 | — | — | 7 1/8 | 11 3/8 | — | — | 3 1/4 | 16 3/8 | 13 7/8 | 7 1/4 | — | — | 8 |
| 3 po | 8 | 3 1/2 | — | 7 1/8 | 12 3/8 | — | 5 3/4 | 3 1/2 | 18 7/8 | 15 5/8 | 10 | 5 3/4 | 8 1/4 | 10 |
| 4 po | 9 | 4 1/2 | 6 3/4 | — | 14 3/4 | 4 5/8 | 6 3/4 | 4 1/2 | 22 3/4 | 18 1/4 | 10 | 6 3/4 | 9 1/4 | 13 1/2 |
| 6 po | 10 1/2 | 5 1/2 | 7 7/8 | — | 19 | 5 1/4 | 8 | 5 | 30 1/8 | 23 3/4 | 12 | 8 | 10 1/2 | 19 1/2 |
| 8 po | 11 1/2 | 8 1/8 | 8 1/2 | — | 22 1/2 | 5 5/8 | 9 3/4 | 5 1/2 | 37 3/4 | 29 1/4 | 14 | 10 3/4 | 13 1/4 | 25 1/2 |
| 10 po | 13 | 10 1/2 | 10 | — | 26 1/2 | 7 | 11 3/4 | 7 | 45 2/4 | 35 3/8 | 18 | 12 1/2 | 14 7/8 | 31 1/2 |
| 12 po | 14 | 10 3/4 | 11 1/4 | — | 30 | 8 1/2 | 12 | 8 1/2 | 53 1/8 | 40 5/8 | 18 | 12 1/2 | 15 | 37 3/4 |

NOTE : Il est recommandé d'installer les vannes avec les tiges à la verticale lorsqu'elles sont utilisées pour les eaux usées brutes, les boues ou de l'eau contenant une quantité excessive de sédiments. Les raccords à bride ne sont pas recommandés pour les réseaux enterrés.

PRESSION OPÉRATIONNELLE: Toutes les vannes supportent une pression opérationnelle de 250 PSI conformément à l'AWWA et de 200 PSI selon les normes UL/FM. Toutes les vannes sont soumises à un test de pression hydrostatique à 500 PSI.

SPÉCIFICATIONS RECOMMANDÉES

1. Les vannes doivent être conformes à la dernière révision de la norme AWWA C509 portant sur les vannes à siège oblique résilient pour l'alimentation en eau.
2. Le corps, la boîte à garniture et le chapeau des vannes doivent être en fonte. Le siège oblique doit être totalement recouvert de caoutchouc élastomère.
3. Le caoutchouc d'étanchéité doit être lié de façon permanente au siège oblique, conformément à la norme ASTM D249.
4. Les vannes doivent être fournies avec des joints toriques à tous les joints de raccordement. Aucun joint plat ne doit être autorisé.
5. Les vannes doivent être à tige fixe (NRS) ou à tige montante (OS&Y), s'ouvrant vers la gauche ou la droite, et pourvues d'un carré de manœuvre de 2 po ou un volant. Le carré de manœuvre et le volant doivent être marqués pour indiquer le sens d'ouverture avec le mot « OPEN » et une flèche.
6. Les tiges NRS doivent être en alliage de cuivre coulé avec des colliers intégrés en conformité complète avec la norme AWWA C509. Toutes les tiges doivent être opérées avec des écrous de manœuvre en alliage de cuivre indépendants du siège.
7. Toutes les tiges NRS doivent comporter deux joints toriques situés au-dessus du collet de tige et un dessous. Les joints toriques supérieurs doivent être remplaçables lorsque la vanne est complètement ouverte et soumise à une pression de fonctionnement maximale. Les tiges des vannes NRS de 2 à 12 po doivent avoir un palier de butée à faible couple situé au-dessus et sous le collet de tige pour réduire la friction pendant son opération.
8. Le passage doit être lisse, exempt d'obstruction, et la région du siège doit être exempte d'alvéoles, de cavités ou de dépressions. Les vannes fabriquées avec une bride pour perforation doivent accepter un couteau de taraudage de plein diamètre.
9. Le corps, le chapeau et la boîte à garniture doivent être recouverts à la fois à l'intérieur et à l'extérieur, avec de l'époxy lié par fusion. L'époxy doit être appliqué conformément à la norme AWWA C550 et doit être certifié NSF 61.
10. Chaque vanne doit porter le nom du fabricant, la pression nominale, le pays d'origine et l'année de fabrication moulés sur le corps. Avant l'expédition de l'usine, chaque vanne doit être soumise à un test de pression hydrostatique selon les exigences de la norme AWWA C509 (et UL/FM, le cas échéant).
11. Toutes les pièces des vannes doivent être coulées et assemblées aux États-Unis et doivent être fabriquées par la compagnie Clow Valve.

NOUS PRENONS À CŒUR LA RESPONSABILITÉ ENVIRONNEMENTALE

Clow Canada est une entreprise qui prend à cœur la protection des ressources naturelles par l'application de nombreuses pratiques respectueuses de l'environnement, incluant l'utilisation d'un minimum de 80 % de matériaux recyclés dans la fabrication de ses vannes et ses poteaux d'incendie.



CLOW
CLOW CANADA

Unit 1-55 Frid Street
Hamilton, ON
L8P 4M3
Tél. 905 548-9604
Télécopieur
905 547-0113

ClowCanada.com



RÉVISION A-2018

*BREVET DÉPOSÉ

