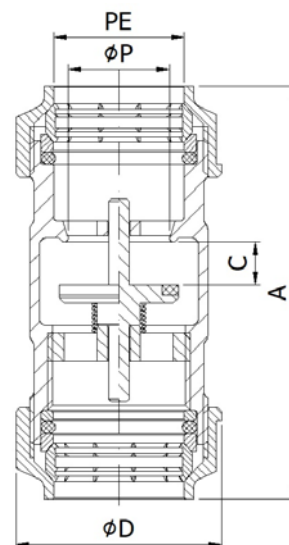
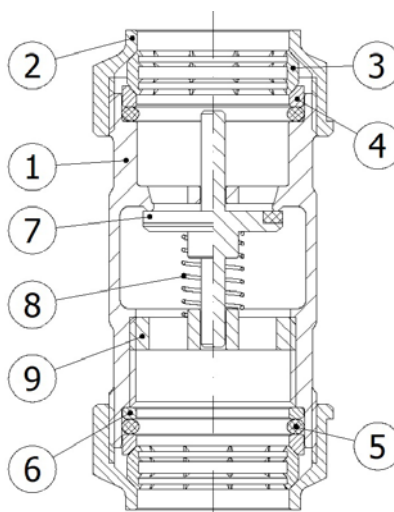


Art.: 3124

Válvula de retención con acoplamiento RAC-GE Check valve with RAC-GE coupling

Características	Features
1. Racor acoplamiento recto	1. Straight coupling connector
2. Presión máxima de trabajo 16 bar (PN-16).	2. Maximum working pressure 16 bar (PN-16).
3. Construcción en latón forjado de cuerpo y tapa según UNE-EN 12165.	3. Body and cap made in hot forging brass according to UNE-EN 12165.
4. Extremos conexión tubería mediante sistema de apriete diseño Genebre "Rac-Ge".	4. Pipe connection ends by means Genebre's design press system "Rac-Ge".
5. Anillo de apriete y anillo tope en latón cromado.	5. Press ring and washer ring made of chrome-plating brass.
6. Temperatura de trabajo de -10°C a +90°C.	6. Working temperature since -10°C to +90°C
7. Aplicable para la unión de tubo de polietileno de baja, media y alta densidad.	7. Adaptable for polyethylene pipes (PE) joint of low, medium and high density.
8. Válvula de retención integrada	8. Integrated check valve
9. Montaje en cualquier posición	9. Install in any position
10. Junta de clapeta vulcanizada de NBR	10. Vulcanized NBR gasket plate
11. Muelle de acero inoxidable. AISI 304	11. Stainless steel spring AISI 304



Nº	Denominación / Name	Material	Acabado Superficial / Surface Treatment
1	Cuerpo / Body	Latón / Brass (CW617N)	Granallado / Peened
2	Tapa / Cap	Latón / Brass (CW617N)	Granallado / Peened
3	Anillo apriete / Necking	Latón / Brass (CW617N)	Cromado / Chrome-plated
4	Anillo tope / Washer ring	Latón / Brass (CW617N)	Cromado / Chrome-plated
5	Junta tórica / O-ring	NBR	-
6	Anillo / Ring	Latón / Brass (CW617N)	-
7	Clapeta / Plate	Latón (CW617N) + NBR Brass (CW617N) + NBR	Mecanizado + Vulcanizado Machining + Vulcanized
8	Muelle / Spring	Acero Inox. 304 / AISI 304	-
9	Tope muelle / Stopper spring	Latón / Brass (CW617N)	Granallado / Peened

Ref.	Medida / Size	Dimensiones / Dimensions (mm)					Peso / Weight (Kg)
		P	PE	C	D	A	
3124 05	PE25 x PE25	20	25	8.5	41 (Octogonal 38)	85	0,284
3124 06	PE32 x PE32	25	32	9.2	50 (Octogonal 47,5)	100	0,463
3124 07	PE40 x PE40	32	40	10.5	60 (Octogonal 57)	120	0,744

Sistema de apriete “RAC-GE” / “RAC-GE” press system

Particularidades	Details
<p>La particularidad principal de este sistema radica en el anillo de apriete. Este anillo aporta la elasticidad necesaria para el montaje y desmontaje del accesorio.</p> <p>El sistema de fijación es “por puntos”, lo que evita la rotura del tubo y ofrece una mayor adaptabilidad a las posibles ovalaciones y/o imperfecciones del tubo.</p> <p>Dicho anillo se ha diseñado con una forma simétrica, siendo indiferente, por lo tanto, la posición de montaje.</p>	<p>The main special feature of this system lies in the press ring. The ring is made of chrome-plating brass and contributes the elasticity for the fitting assembling and disassembling.</p> <p>The locking system is “by points”, which prevents the cutting of the pipe and offers better adapting to the possible ovalizations and/or imperfections of the pipe.</p> <p>The ring has been designed with a symmetrical shape, therefore it can be assembly in any position.</p>



Instrucciones de Montaje

Este sistema está diseñado para poder montar el tubo directamente en el racor, siempre y cuando el tubo esté correctamente desbarbado y no presente una ovalación considerable. Sin embargo, se aconseja seguir la operación de acoplamiento en el tubo, según el orden que a continuación se detalla:

- A. Desmontar la tuerca (2) e insertarla en el tubo (1).
- B. Introducir en el tubo el anillo de apriete simétrico (3).
- C. Introducir en el tubo el anillo tope (4) situando su cara plana hacia la parte exterior del tubo.
- D. Introducir en el tubo la junta tórica (5).
- E. Situar el tubo con todos los componentes en el cuerpo del racor (6) hasta que haga tope, asegurándose que todos ellos se han desplazado hasta su posición final antes de efectuar el apriete.
- F. Apretar la tuerca en el cuerpo del racor con la llave adecuada según la medida. En el caso de los racores con conexión bridada, ésta se realiza mediante el apriete de los tornillos de cabeza hexagonal.

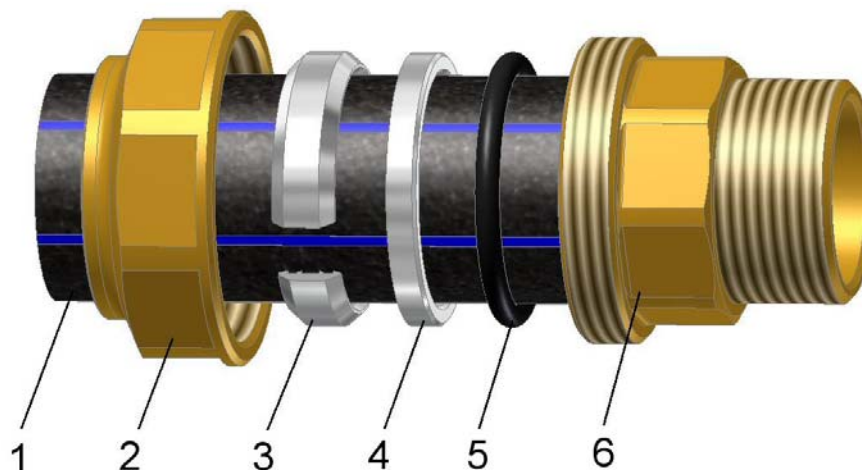
Estas indicaciones evitan que cualquier tipo de deformación en el tubo impida su acoplamiento. En la siguiente figura se ilustra un ejemplo de ensamblaje del conjunto.

Assembling Instructions

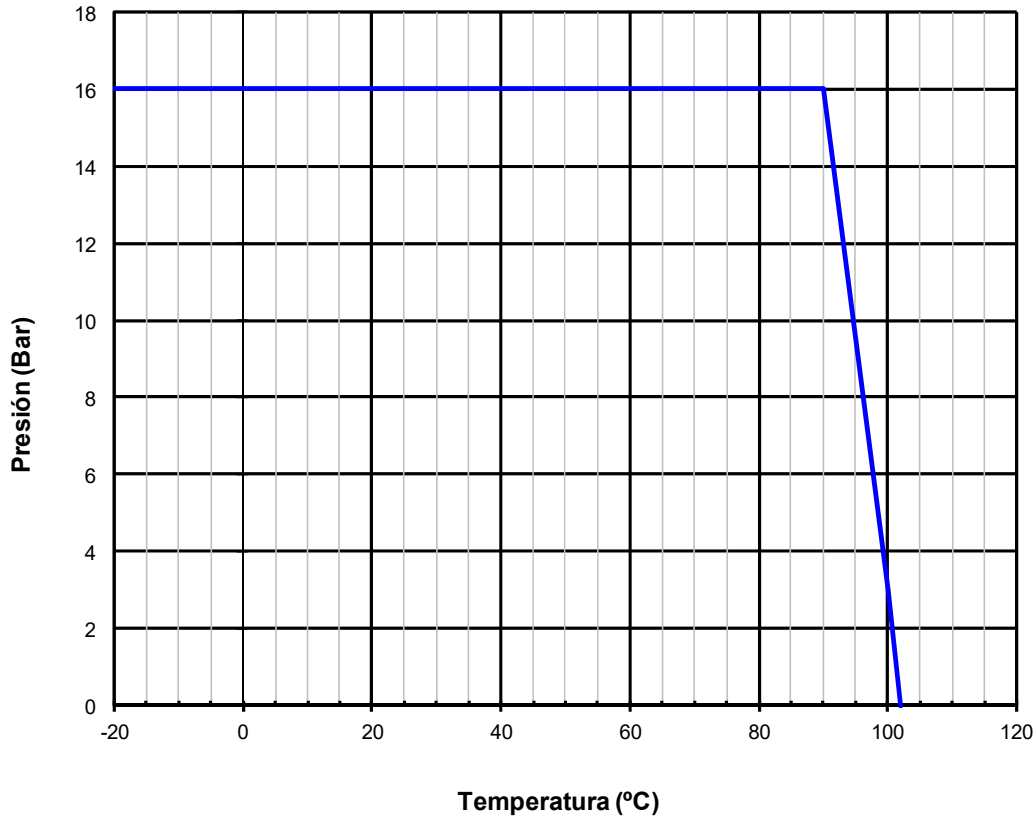
This system is designed to assembly the pipe directly in the connector, as long as the pipe is correctly deflashing and it doesn't have a considerable oval shape. However, we recommend following the assembling instructions as listed below:

- A. Disassemble the nut (2) and insert it into the pipe (1).
- B. Insert the symmetric necking ring (3) into the pipe.
- C. Insert the washer ring (4) into the pipe, placing its flat face toward the outside of the pipe.
- D. Insert the o-ring (5) into the pipe.
- E. Place the pipe with all the components inside the body of the connector (6) until the pipe keeps fixed inside, ensuring that all of them have moved into its final position before tightening.
- F. Tighten the nut on the connector body with the suitable key depending on the size. In case of flanges connection, it must be carry out by the screws tightening.

These instructions avoid a wrong coupling because of any kind of pipe's deformation. The next figure shows the correct assembly.



CURVA PRESIÓN - TEMPERATURA / PRESSURE - TEMPERATURE RATING



PRESIÓN MÍNIMA DE APERTURA / MINIMUM OPENING PRESSURE

Medida / Size	3/4"	1"	1 1/4"
mbar	27	26	21

DIAGRAMA PÉRDIDA DE CARGA / HEAD LOSS CHART

(Válvula retención / Check valve)

Valores de Kv / Kv Values:

Kv = Es la cantidad de metros cúbicos por hora que pasará a través de la válvula generando una pérdida de carga de 1 bar.

Kv = The flow rate of water in cubic meters per hour that will generate a pressure drop of 1 bar across the valve.

Medida / Size	3/4"	1"	1 1/4"
Kv	8.5	14.8	20.6

