LINI - LANCES D'INJECTION

Data Sheet

R211125

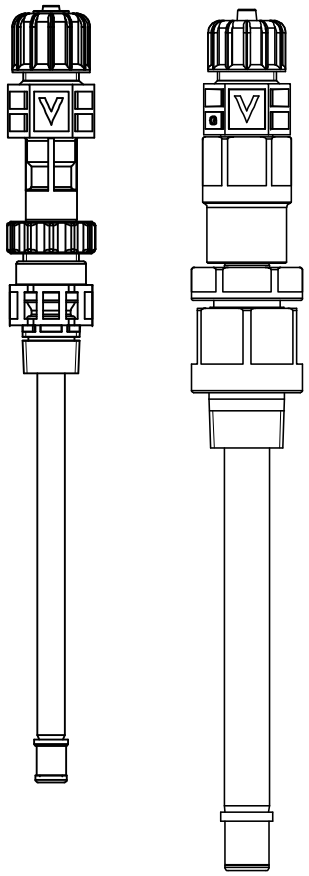
PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

- 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- LANCES D'INJECTION

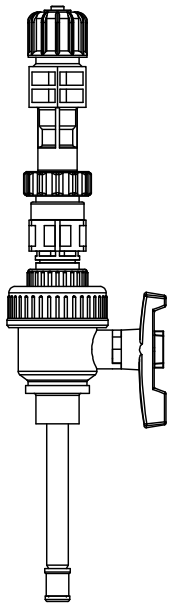
Data Sheet

LINIR-V / LINIR-D

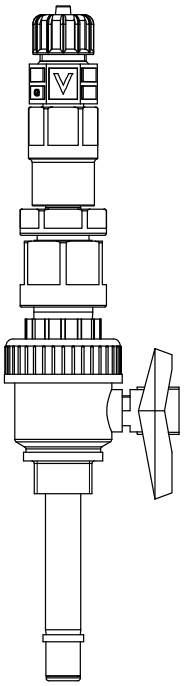
1/2"injectionlancewithballvalve(ceramicballs)forremovinginjection valveswiththepipelineunderpressure.

	LININ-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 1/2 PP



LINIR 3/4



LINIR-V / LINIR-D

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

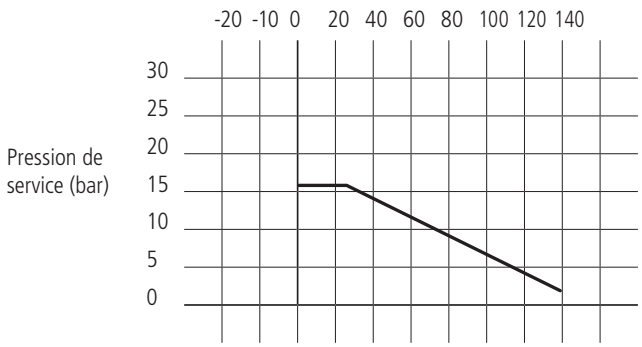
	LINIR-V	LINIR-D
Raccord tube	1″	1″
Max pression	10 bar (3 bar)	10 bar (3 bar)
Max temp.	25°C (50°C)	25°C (50°C)
Max débit	120 l/h	120 l/h
Corps	PVDF	PVDF
Clapet à bille	PVC	PVC
Joint torique	FKM B	EPDM

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)



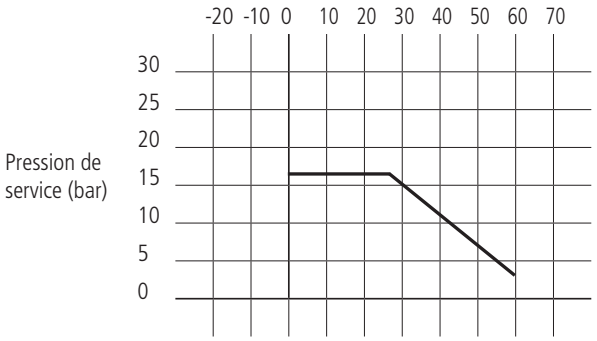
LINIR-K

LINIR-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

Via Donatori di Sangue, 1 - 02100 Rieti (Italy)
+39 074622841 | emecpumps.com

Specifications subject to change without notice | R2025

emec SIMPLE AS WATER

IQNET CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM

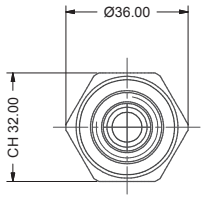
qualityaustria SYSTEM CERTIFIED

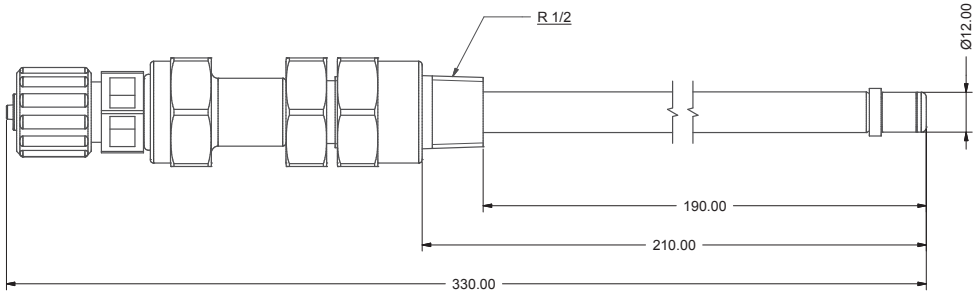
ISO 9001:2015 No.07728/0
ISO 14001:2015 No.00997/0
ISO 45001:2018 No.01121/0

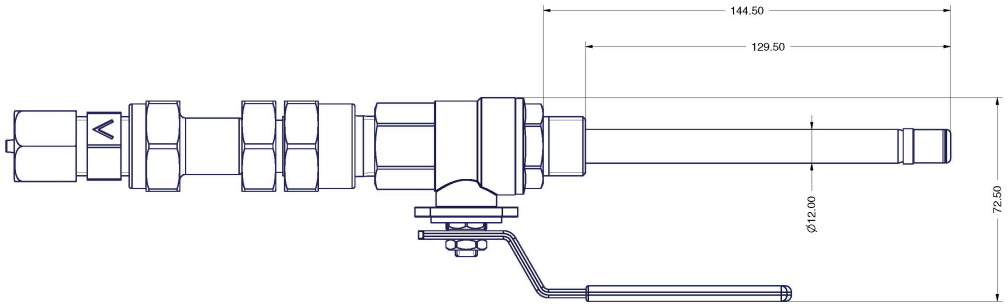
LINI-SS

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





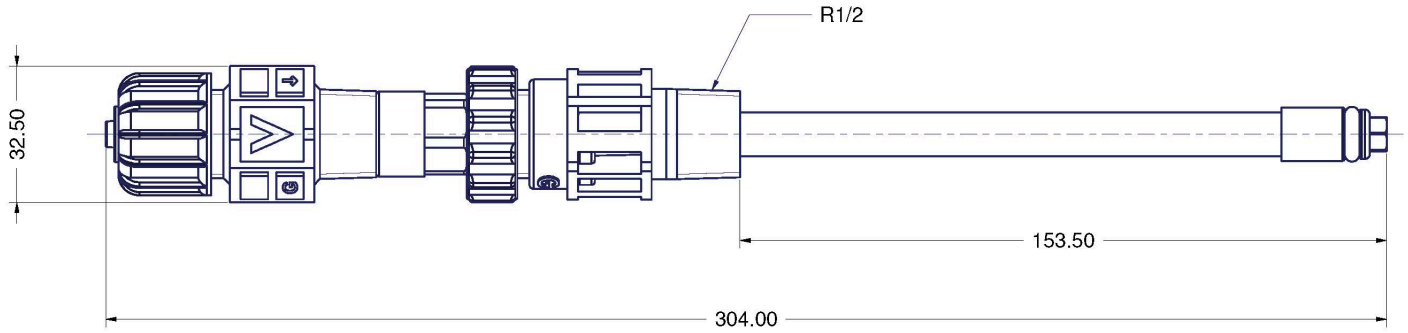


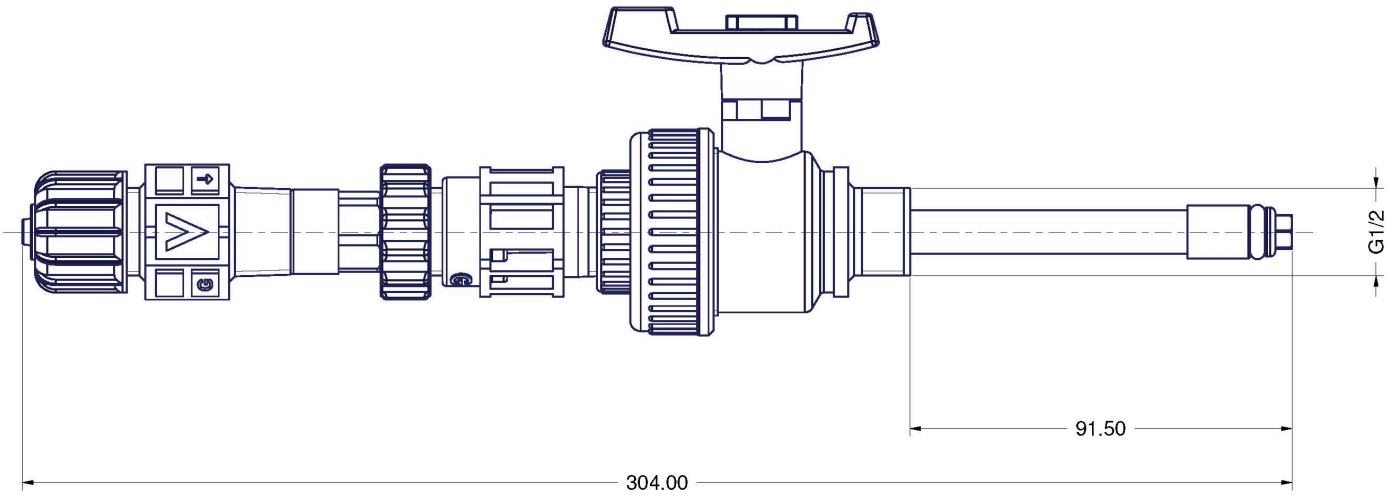
LININ / LININR- INJECTION LANCES

Data Sheet

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





Via Donatori di Sangue, 1 - 02100 Rieti (Italy)
+39 074622841 | emecpumps.com

Specifications subject to change without notice | R2025

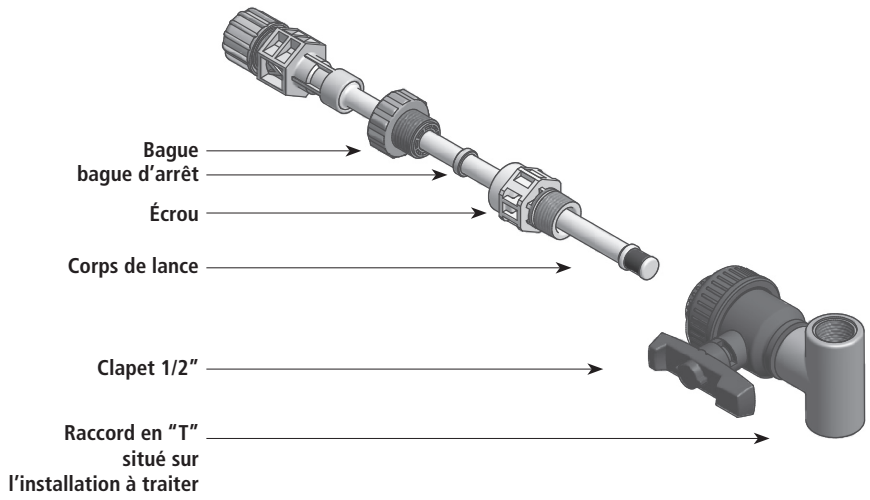
emec SIMPLE AS WATER

IQNET CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM

qualityaustria SYSTEM CERTIFIED
ISO 9001:2015 No.07728/0
ISO 14001:2015 No.00997/0
ISO 45001:2018 No.01121/0

MONTAGE

FIG. 1.



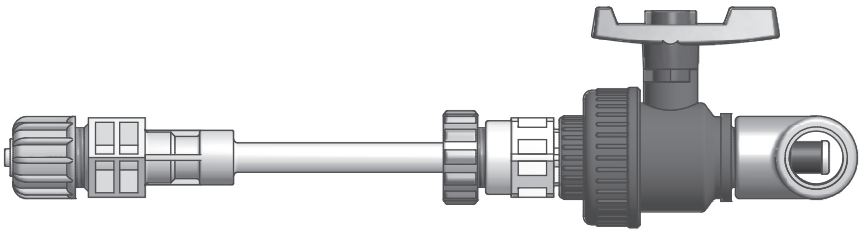
- Assembler la lance d'injection tel qu'indiqué sur la figure 1

- Insérer le corps de lance à l'intérieur du clapet fermé. Serrer l'écrou. Vérifier l'étanchéité hyd aulique 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).

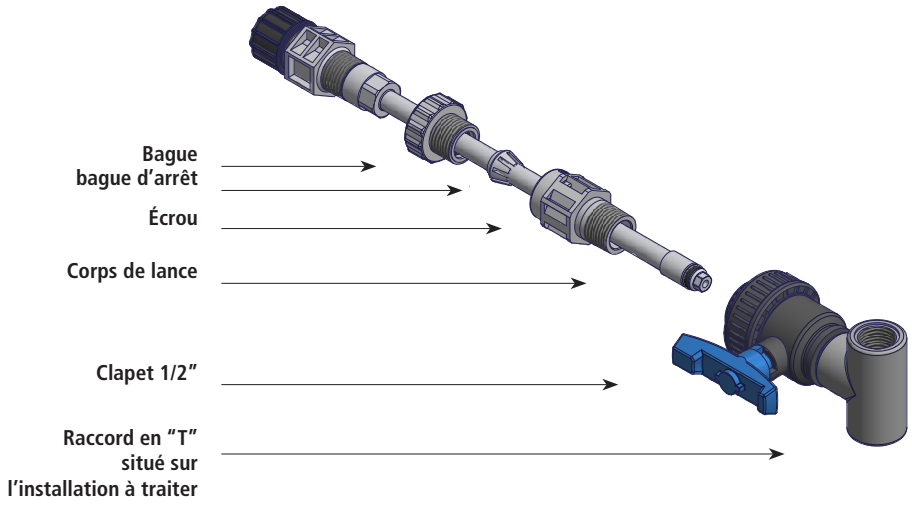
- Serrer fermement la bague sur l'écrou tel qu'indiqué sur la fig 2 pour éviter que la lance ne soit expulsée par la pression de l'eau.

FIG. 2.



MONTAGE

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 hyd aulique 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.

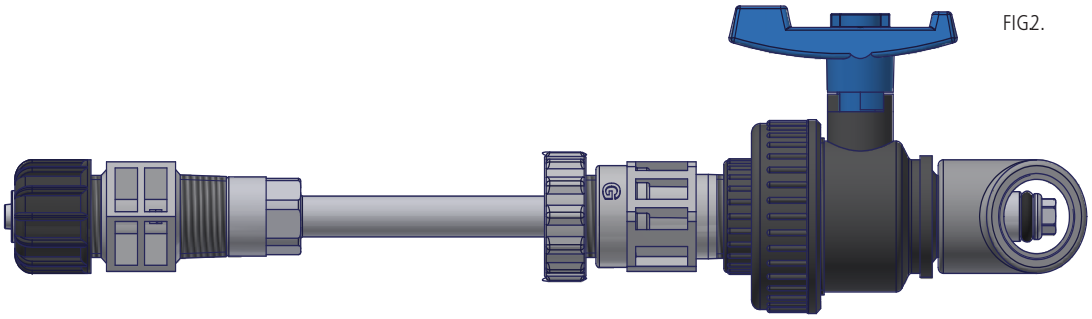



FIG2.