

## Recommandations/ Recommendations

- Avant d'être mises en service, les canalisations doivent être très soigneusement soufflées pour éliminer toutes impuretés. Pendant cette opération les appareils sont démontés, afin d'éviter que des bavures n'endommagent les composants internes du robinet.

### SOUDURE :

Les appareils doivent être impérativement séparés des raccords au moment de la brasure qui doit être agréée gaz.

### GARANTIE :

Les appareils sont garantis 5 ans à partir de la date de fabrication indiquée sur le corps du robinet. Toutefois, les dégradations causées par les tentatives de démontage, les coups, les coulées de décapant, de brasure, ou toutes autres causes provenant d'une mauvaise installation ne sont pas prises en compte par la garantie.

- Before being started, pipes must be very carefully blown to eliminate all dust. During this process devices should be defused, to prevent smudges from damaging the internal components of the valve.

### WELDING:

Devices must be separated from joints at the time of the braze which must be gas-compatible.

### GUARANTEE:

Devices have a 5 years guarantee from the date of manufacture indicated on the body of the valve. However, the damage caused by the attempts of dismantling, shocks, detergent spills, brazing, or any other causes resulting from inappropriate installation are not covered by the guarantee.

## Caractéristiques techniques / Technical specifications

### Robinet d'arrêt moyenne pression Medium pressure stop valve

	Pression maxi	Particularité	Fixation	RACCORDS		NORMES STANDARS	REFERENCES
				ENTREE INLET	SORTIE OUTLET		
<b>Rob DN15 Type E1A</b>	5 bar	à manivelle avec prise d'essai In crank with trial grip	Avec socle With base	PE 32x3	Mâle G3/4"	NF E 29-141 NF EN 331	24832



## Robinet d'installation de gaz dans le bâtiment Notice d'utilisation (Pour Gaz de Réseau) Installation of gas valve in building Instructions (For network gas)



### Robinet / Valve DN15 type E1A- PE32 Selon les normes NF E 29-141 & NF EN 331 Précautions d'installation / Installation precautions

L'installation de ce robinet doit être réalisée en respectant la réglementation en vigueur et les règles de l'art par un professionnel qualifié. Respecter le sens de montage du robinet (prise d'essai à l'aval).

The installation of this valve must be carried out respecting the regulations and the rules of the art by a qualified professional. Make sure you follow the instruction of assembly of the valve (downstream test valve)

-Toujours démonter les raccords pour souder.  
-Eviter toute torsion, allongement ou bridage avec les tubes.  
-Ne pas serrer le corps du robinet avec pince ou étau.  
-Ce robinet ne doit en aucun cas être démonté sous peine de détérioration.  
-Ce robinet est utilisable sans entretien et sans maintenance.

-Always disassemble connections for welding.  
-Avoid any twisting, extension or clamping with tubes.  
-Do not tighten the body of the valve with pliers or vice.  
-This valve must not be removed for fear of deterioration.  
- This valve can be used without specific care and maintenance.

Température d'utilisation : - 20°C à + 60°C  
Temperature of use: -20°C in +60°C



40, rue de la Libération - B.P. 129  
F - 25302 PONTARLIER Cedex  
Tél. 03 81 46 70 22 - Fax 03 81 46 96 16  
[www.gurtner.fr](http://www.gurtner.fr) – hotline 0820209115

Réf. 24831-b

## Réarmement des robinets DN15 type E1 Rearming of valve DN15 type E1



ROBINET TYPE E1A



- Faire pivoter le cache.
- Enfoncer la clé de réarmement 6 pans dans le trou présent sur le dessus de la coiffe.
- En maintenant la pression sur la clé, tourner le robinet pour le réarmer
- Remettre en place le cache

- Rotate the cover
- Push the hex key of rearming into the hole on the top of the headgear.
- While maintaining the pressure on the key, turn the valve to rearm it
- Replace the cache

**⚠ Ne pas forcer l'ouverture d'un robinet condamné, sous peine de le détériorer/Do not force open a locked valve, for fear of damaging it.**  
**Précaution de montage des robinets/ Precaution of assembly of valve DN15 de type E1 PE32**

**ATTENTION : LE MONTAGE DE L'ENSEMBLE DOIT S'EFFECTUER SANS LE SOCLE**

**CAUTION: THE ASSEMBLY OF THE SET HAS TO BE MADE WITHOUT THE BASE**

- Le raccordement au robinet (entrée ou sortie) doit impérativement être effectué à l'aide de 2 clés comme indiqué sur les photos suivantes
- Respecter un couple de serrage de 40Nm lors du raccordement du raccord femelle JSC 3/4" sur le corps du robinet DN15

- The valve connector (input or output) must be performed using 2 keys as shown in the following photos.
- Respect tightening torque of 40Nm when connecting female seal JSC 3/4" to valve body DN15



Raccordement entrée rob type E1  
/ Connecting inlet valve type E1

- Il est formellement interdit d'utiliser une seule clé pour le montage d'un robinet.
- A single key must not be used to mount a valve



**Montage du système de raccordement métal plastique avec virole à visser cal 15 et 25**

**Assembly of the system of metal PVC connecting with screw-on ferrule cal 15 and 25**

Le système raccordement métal plastique bénéficie du droit d'usage de la marque NF 136 (conforme à la norme NF EN 1555-3) applicable aux accessoires pour ses réseaux en polyéthylène de distribution de combustible gazeux, d'eau potable, d'irrigation et d'application industrielle.

The system of plastic metal connecting benefits from the right of user of the brand NF 136 (in compliance with the NF standard EN 1555-3) which applies to accessories for its polyethylene networks for distribution of gaseous fuel, drinking water, irrigation and industrial application.

### Phase 1 :

- Couper l'extrémité du tube PE 1 à angle droit.
- Veiller à ce qu'il n'y ait aucune marque ou rayure sur la surface extérieure de la section du tube PE 1 sur environ 25 mm de l'extrémité du tube, dans le cas contraire couper la partie endommagée.
- Engager successivement sur le tube PE 1 **dans l'ordre et dans le bon sens** : l'écrou de compression 2 avec son joint 3, le joint torique 4, et la bague de compression fendue 5.
- Engager la virole 6 dans le tube PE 1 correctement alignée dans l'axe du tube.
- Visser la virole 6 à la main jusqu'à ce que l'effort nécessite l'utilisation d'une clé.

### Phase2 :

- Visser la virole 6 dans le tube PE 1 à l'aide d'une clé plate\* jusqu'à ce que le collet de la virole 6 vienne en contact avec l'extrémité du tube PE 1.

\*Clé plate de 24 mm

### ATTENTION :

- Arrêter de visser la virole 6 lorsque le tube PE 1 est en contact avec le collet de la virole 6.
- Le tube 1 risquerait de gonfler anormalement et de perturber l'assemblage final.

### Phase3 :

- Placer l'ensemble bague de compression 5 et joint torique 4 en contact avec la base six pans de la virole 6

### Phase 4 :

- Engager l'ensemble dans le boîtier du raccord métal plastique 7, et visser manuellement l'écrou de compression 2

### Phase5 :

- Lorsque l'effort le nécessite, utiliser une clé plate pour continuer de visser l'écrou de compression 2 jusqu'à ce que les faces A et B soient en contact (laiton contre laiton en butée)
- L'écrou de compression 2 doit être bloqué modérément à l'aide d'une clé plate sur le corps.

### Phase 1 :

- Cut the end of tube PE 1 in a right angle
- Make sure that there are no marks or scratches on the outer surface of the tube section of PE 1 on 25mm around the tube end, otherwise cut off the damaged part.
- Engage successively on tube PE 1 **in the right order and right direction**: nut of compression 2 with its joint 3, O-ring 4 and ring of split compression 5.
- Engage ferrule 6 into PE tube 1 properly aligned with the axis of the tube
- Screw ferrule 6 by hand until the effort requires the use of a key

### Phase 2 :

- Screw ferrule 6 into PE tube 1 with a wrench\* until the collar of ferrule 6 comes into contact with the end PE pipe 1

\*24mm wrench

### CAUTION:

- Stop screwing ferrule 6 when tube PE 1 is in contact with the snare of ferrule 6.
- Tube 1 might abnormally inflate and disrupt the final assembly.

### Phase 3 :

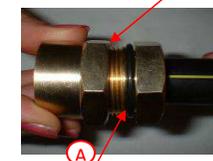
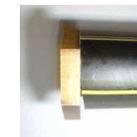
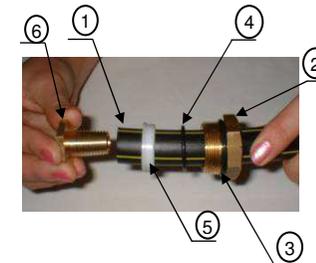
- Join together compression ring 5 and O-ring 4 and connect them with the six-sided base of ferrule 6

### Phase 4 :

- Engage together into the case of metal plastic fitting 7 and screw manually the nut of compression 2.

### Phase 5 :

- When the effort requires it, use a wrench to carry on screwing compression nut 2 so that faces A and B are in contact (brass against brass in abutment)
- compression nut 2 has to be moderately locked using a wrench on the body.



## Réarmement des robinets DN15 type E1 Rearming of valve DN15 type E1



ROBINET TYPE E1A



- Faire pivoter le cache.
- Enfoncer la clé de réarmement 6 pans dans le trou présent sur le dessus de la coiffe.
- En maintenant la pression sur la clé, tourner le robinet pour le réarmer
- Remettre en place le cache

- Rotate the cover
- Push the hex key of rearming into the hole on the top of the headgear.
- While maintaining the pressure on the key, turn the valve to rearm it
- Replace the cache

**⚠ Ne pas forcer l'ouverture d'un robinet condamné, sous peine de le détériorer/Do not force open a locked valve, for fear of damaging it.**  
**Précaution de montage des robinets/ Precaution of assembly of valve DN15 de type E1 PE32**

**ATTENTION : LE MONTAGE DE L'ENSEMBLE DOIT S'EFFECTUER SANS LE SOCLE**

**CAUTION: THE ASSEMBLY OF THE SET HAS TO BE MADE WITHOUT THE BASE**

- Le raccordement au robinet (entrée ou sortie) doit impérativement être effectué à l'aide de 2 clés comme indiqué sur les photos suivantes
- Respecter un couple de serrage de 40Nm lors du raccordement du raccord femelle JSC 3/4" sur le corps du robinet DN15

- The valve connector (input or output) must be performed using 2 keys as shown in the following photos.
- Respect tightening torque of 40Nm when connecting female seal JSC 3/4" to valve body DN15



Raccordement entrée rob type E1  
/ Connecting inlet valve type E1

- Il est formellement interdit d'utiliser une seule clé pour le montage d'un robinet.
- A single key must not be used to mount a valve



**Montage du système de raccordement métal plastique avec virole à visser cal 15 et 25**

**Assembly of the system of metal PVC connecting with screw-on ferrule cal 15 and 25**

Le système raccordement métal plastique bénéficie du droit d'usage de la marque NF 136 (conforme à la norme NF EN 1555-3) applicable aux accessoires pour ses réseaux en polyéthylène de distribution de combustible gazeux, d'eau potable, d'irrigation et d'application industrielle.

The system of plastic metal connecting benefits from the right of user of the brand NF 136 (in compliance with the NF standard EN 1555-3) which applies to accessories for its polyethylene networks for distribution of gaseous fuel, drinking water, irrigation and industrial application.

### Phase 1 :

- Couper l'extrémité du tube PE 1 à angle droit.
- Veiller à ce qu'il n'y ait aucune marque ou rayure sur la surface extérieure de la section du tube PE 1 sur environ 25 mm de l'extrémité du tube, dans le cas contraire couper la partie endommagée.
- Engager successivement sur le tube PE 1 **dans l'ordre et dans le bon sens** : l'écrou de compression 2 avec son joint 3, le joint torique 4, et la bague de compression fendue 5.
- Engager la virole 6 dans le tube PE 1 correctement alignée dans l'axe du tube.
- Visser la virole 6 à la main jusqu'à ce que l'effort nécessite l'utilisation d'une clé.

### Phase2 :

- Visser la virole 6 dans le tube PE 1 à l'aide d'une clé plate\* jusqu'à ce que le collet de la virole 6 vienne en contact avec l'extrémité du tube PE 1.

\*Clé plate de 24 mm

### ATTENTION :

- Arrêter de visser la virole 6 lorsque le tube PE 1 est en contact avec le collet de la virole 6.
- Le tube 1 risquerait de gonfler anormalement et de perturber l'assemblage final.

### Phase3 :

- Placer l'ensemble bague de compression 5 et joint torique 4 en contact avec la base six pans de la virole 6

### Phase 4 :

- Engager l'ensemble dans le boîtier du raccord métal plastique 7, et visser manuellement l'écrou de compression 2

### Phase5 :

- Lorsque l'effort le nécessite, utiliser une clé plate pour continuer de visser l'écrou de compression 2 jusqu'à ce que les faces A et B soient en contact (laiton contre laiton en butée)
- L'écrou de compression 2 doit être bloqué modérément à l'aide d'une clé plate sur le corps.

### Phase 1 :

- Cut the end of tube PE 1 in a right angle
- Make sure that there are no marks or scratches on the outer surface of the tube section of PE 1 on 25mm around the tube end, otherwise cut off the damaged part.
- Engage successively on tube PE 1 **in the right order and right direction**: nut of compression 2 with its joint 3, O-ring 4 and ring of split compression 5.
- Engage ferrule 6 into PE tube 1 properly aligned with the axis of the tube
- Screw ferrule 6 by hand until the effort requires the use of a key

### Phase 2 :

- Screw ferrule 6 into PE tube 1 with a wrench\* until the collar of ferrule 6 comes into contact with the end PE pipe 1

\*24mm wrench

### CAUTION:

- Stop screwing ferrule 6 when tube PE 1 is in contact with the snare of ferrule 6.
- Tube 1 might abnormally inflate and disrupt the final assembly.

### Phase 3 :

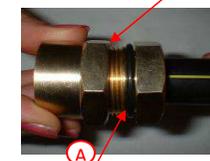
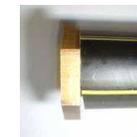
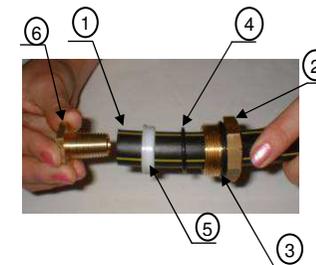
- Join together compression ring 5 and O-ring 4 and connect them with the six-sided base of ferrule 6

### Phase 4 :

- Engage together into the case of metal plastic fitting 7 and screw manually the nut of compression 2.

### Phase 5 :

- When the effort requires it, use a wrench to carry on screwing compression nut 2 so that faces A and B are in contact (brass against brass in abutment)
- compression nut 2 has to be moderately locked using a wrench on the body.



## Recommandations/ Recommendations

- Avant d'être mises en service, les canalisations doivent être très soigneusement soufflées pour éliminer toutes impuretés. Pendant cette opération les appareils sont démontés, afin d'éviter que des bavures n'endommagent les composants internes du robinet.

### SOUDURE :

Les appareils doivent être impérativement séparés des raccords au moment de la brasure qui doit être agréée gaz.

### GARANTIE :

Les appareils sont garantis 5 ans à partir de la date de fabrication indiquée sur le corps du robinet. Toutefois, les dégradations causées par les tentatives de démontage, les coups, les coulées de décapant, de brasure, ou toutes autres causes provenant d'une mauvaise installation ne sont pas prises en compte par la garantie.

- Before being started, pipes must be very carefully blown to eliminate all dust. During this process devices should be defused, to prevent smudges from damaging the internal components of the valve.

### WELDING:

Devices must be separated from joints at the time of the braze which must be gas-compatible.

### GUARANTEE:

Devices have a 5 years guarantee from the date of manufacture indicated on the body of the valve. However, the damage caused by the attempts of dismantling, shocks, detergent spills, brazing, or any other causes resulting from inappropriate installation are not covered by the guarantee.

## Caractéristiques techniques / Technical specifications

### Robinet d'arrêt moyenne pression Medium pressure stop valve

	Pression maxi	Particularité	Fixation	RACCORDS		NORMES STANDARS	REFERENCES
				ENTREE INLET	SORTIE OUTLET		
<b>Rob DN15 Type E1A</b>	5 bar	à manivelle avec prise d'essai In crank with trial grip	Avec socle With base	PE 32x3	Mâle G3/4"	NF E 29-141 NF EN 331	24832



## Robinet d'installation de gaz dans le bâtiment Notice d'utilisation (Pour Gaz de Réseau) Installation of gas valve in building Instructions (For network gas)



### Robinet / Valve DN15 type E1A- PE32 Selon les normes NF E 29-141 & NF EN 331 Précautions d'installation / Installation precautions

L'installation de ce robinet doit être réalisée en respectant la réglementation en vigueur et les règles de l'art par un professionnel qualifié. Respecter le sens de montage du robinet (prise d'essai à l'aval).

The installation of this valve must be carried out respecting the regulations and the rules of the art by a qualified professional. Make sure you follow the instruction of assembly of the valve (downstream test valve)

-Toujours démonter les raccords pour souder.  
-Eviter toute torsion, allongement ou bridage avec les tubes.  
-Ne pas serrer le corps du robinet avec pince ou étau.  
-Ce robinet ne doit en aucun cas être démonté sous peine de détérioration.  
-Ce robinet est utilisable sans entretien et sans maintenance.

-Always disassemble connections for welding.  
-Avoid any twisting, extension or clamping with tubes.  
-Do not tighten the body of the valve with pliers or vice.  
-This valve must not be removed for fear of deterioration.  
- This valve can be used without specific care and maintenance.

Température d'utilisation : - 20°C à + 60°C  
Temperature of use: -20°C in +60°C



40, rue de la Libération - B.P. 129  
F - 25302 PONTARLIER Cedex  
Tél. 03 81 46 70 22 - Fax 03 81 46 96 16  
[www.gurtner.fr](http://www.gurtner.fr) – hotline 0820209115

Réf. 24831-b