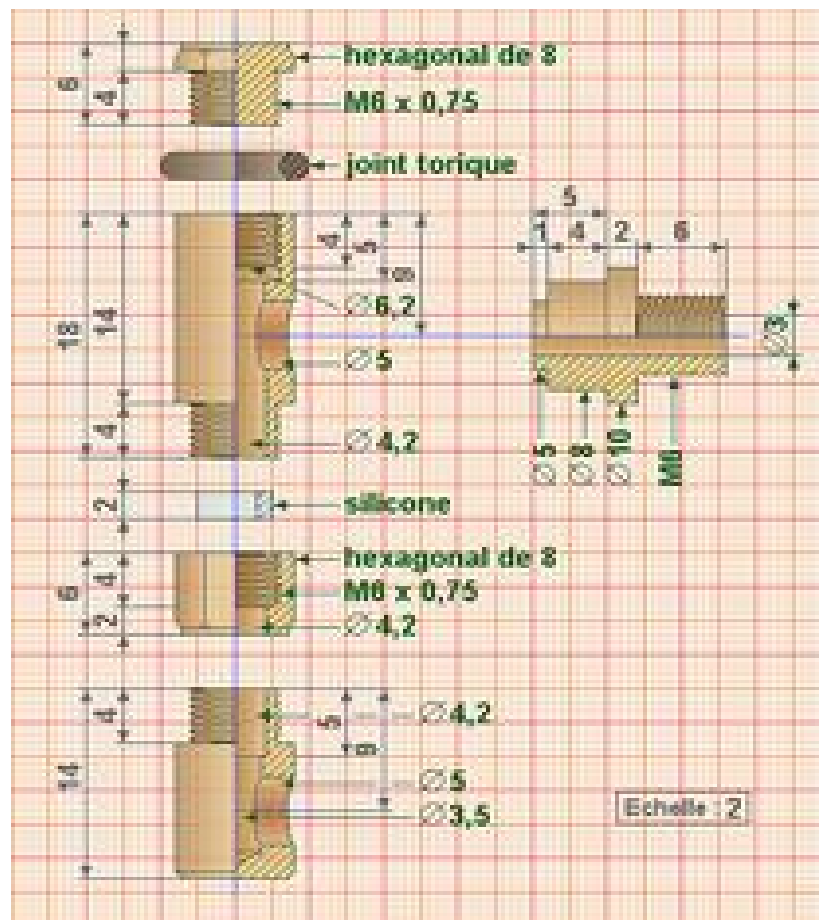


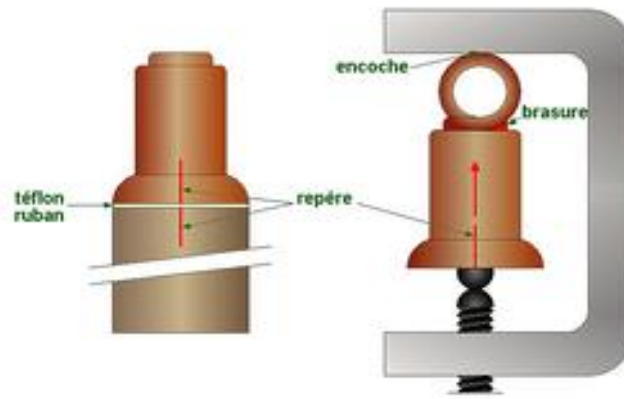
Niveau d'eau pour tube pyrex de 4 mm

Par Jacques Clabaux



Matériaux : rond de 8 et de 10 en laiton, hexagonal de 8

Les parties verticales seront percées à 4.2 pour recevoir le tube pyrex de 4.
L'étanchéité sera assurée par des joints en silicone.



A gauche, le positionnement préalable : mettre le téflon et serrer l'élément horizontal du niveau sur la virole. Traçage sur la virole pour bien repérer son emplacement avant de procéder à la brasure. Ce procédé peut éviter bien des tracés ensuite pour l'alignement ...

A noter que cette opération se fait ici avant la brasure des éléments du niveau, la partie horizontale devant servir pour le positionnement sur le fond de la chaudière.

A droite, un petit montage pour braser les éléments du niveau.



La vérification de l'alignement avec un tube de cuivre de 4 mm qui permet en outre de mesurer la longueur utile du tube de pyrex qui pose en partie basse mais ne doit pas dépasser le trou horizontal supérieur.



Et aussi, prévoir une coupe bien nette du tube, sans aucune aspérité ..



Mon tuyau de silicone ne convient pas tout a fait : bon serrage du tube en pyrex, mais difficultés à le faire entrer dans l'écrou.

Rappel du petit procédé « Trucs et astuces 2 »:préparation de joints à partir d'un tube de silicone de diamètre intérieur de 4 mm.

L'enfiler sur un rond d'aluminium que l'on place dans le mandrin, réduire le diamètre pour arriver au diamètre intérieur de l'écrou, débiter des rondelles de 1,5 d'épaisseur au cutter,



**Un peu de savon sur le pyrex facilite les opérations.
Léger serrage qu'il vaut mieux reprendre après une première chauffe**