

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40



Certificat 3.1

Dimensions : DN 15 au DN 200
Raccordement : A brides R.F. PN40
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 400°C
Pression Maxi : 40 Bars
Caractéristiques : Tige et volant montants
Chapeau et presse étoupe boulonné
Tige et siège inox

Matière : Acier moulé ASTM A216 WCB

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40

CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage (indiqué par une flèche sur le corps)
- Tige et volant montants
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Tige et siège inox
- Clapet avec système d'équilibrage en DN200
- Siège rapporté embouti dans le corps
- A brides R.F. PN40
- Peinture bleue RAL 5002 épaisseur 40µ

UTILISATION :

- Fluides non corrosifs et non toxiques, vapeur, hydrocarbures
- Ne convient pas pour fluides thermiques
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 400°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars (voir courbe)
- Δp 20 bars maxi en DN125, 15 bars maxi en DN150, 19 bars maxi en DN200
- Maintenir la tige graissée
- Vannes livrées presse étoupe desserré, resserage à effectuer au montage

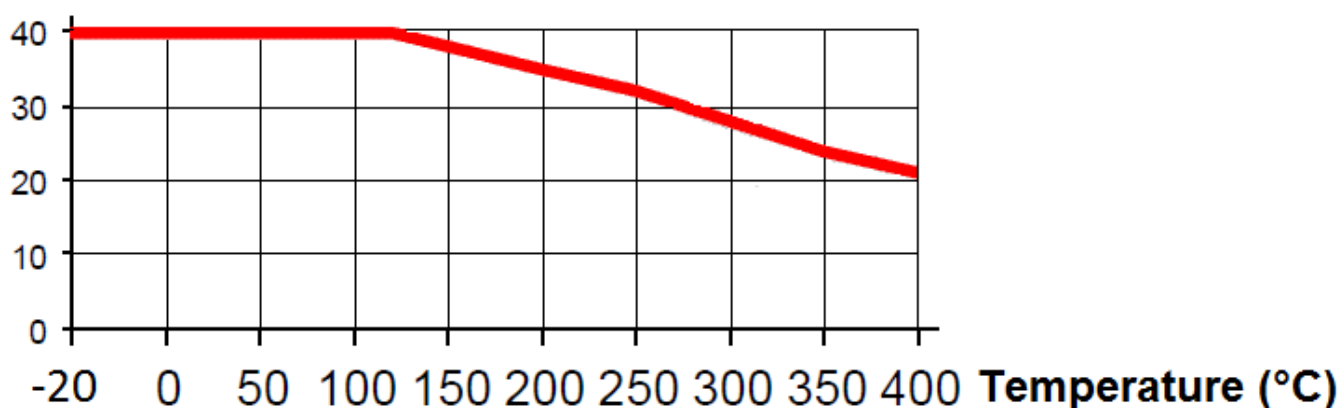
COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kvs (m3/h)	4	7	11	19	30	46	70	115	150	220	310	675

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

Pression

(Bar)

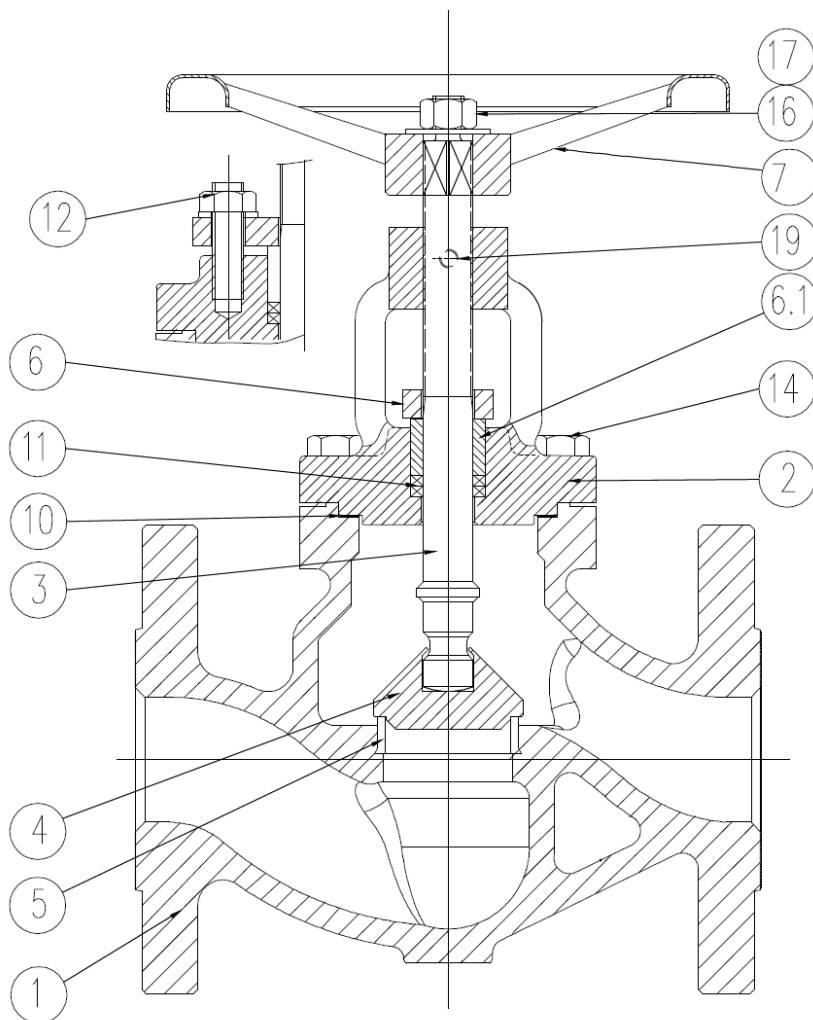


GAMME :

- Robinet à soupape en acier moulé à brides R.F. PN40 du DN 15 au DN 200 **Ref. 471**

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40


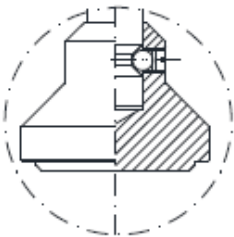
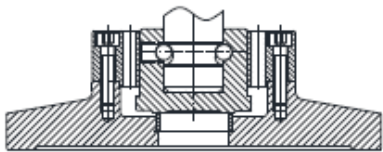
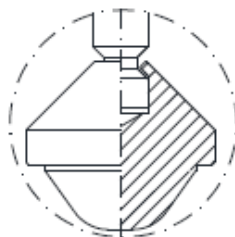
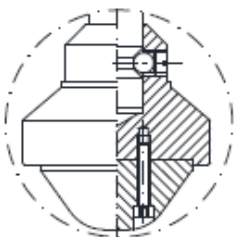
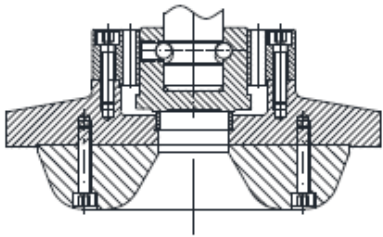
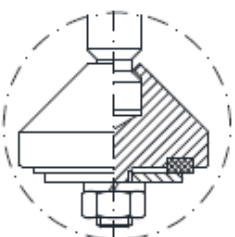
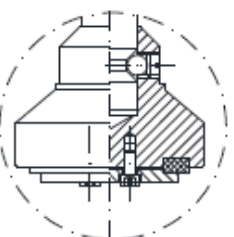
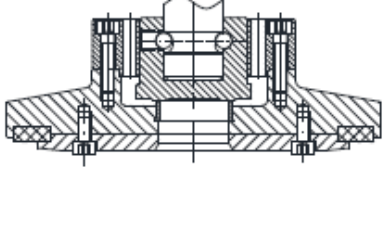
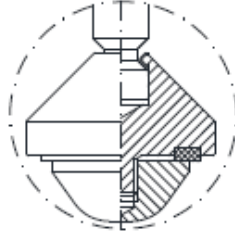
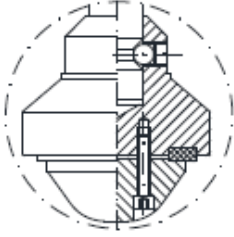
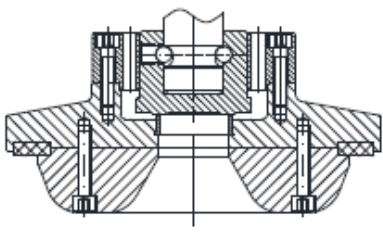
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB (1.0619)
2	Chapeau	
3	Axe	Inox X12 CrNi S 18 8
4	Clapet	X20 Cr13I (AISI 420 1.4021)
5	Siège	X 22 Cr Ni 17 (AISI 431 1.4057)
6	Fouloir	Acier S235 JR+ZP
6.1	Bague fouloir	Acier 1.1191 + ZP
7	Volant	Fonte EN GJS-400
10	Joint	Graphite
11	Presse étoupe	Graphite
12	Vis presse étoupe	Acier 8.8
14	Vis chapeau	Acier A193 B7M
16	Ecrou volant	Inox A2
17	Rondelle	
19	Graisser	Laiton

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40

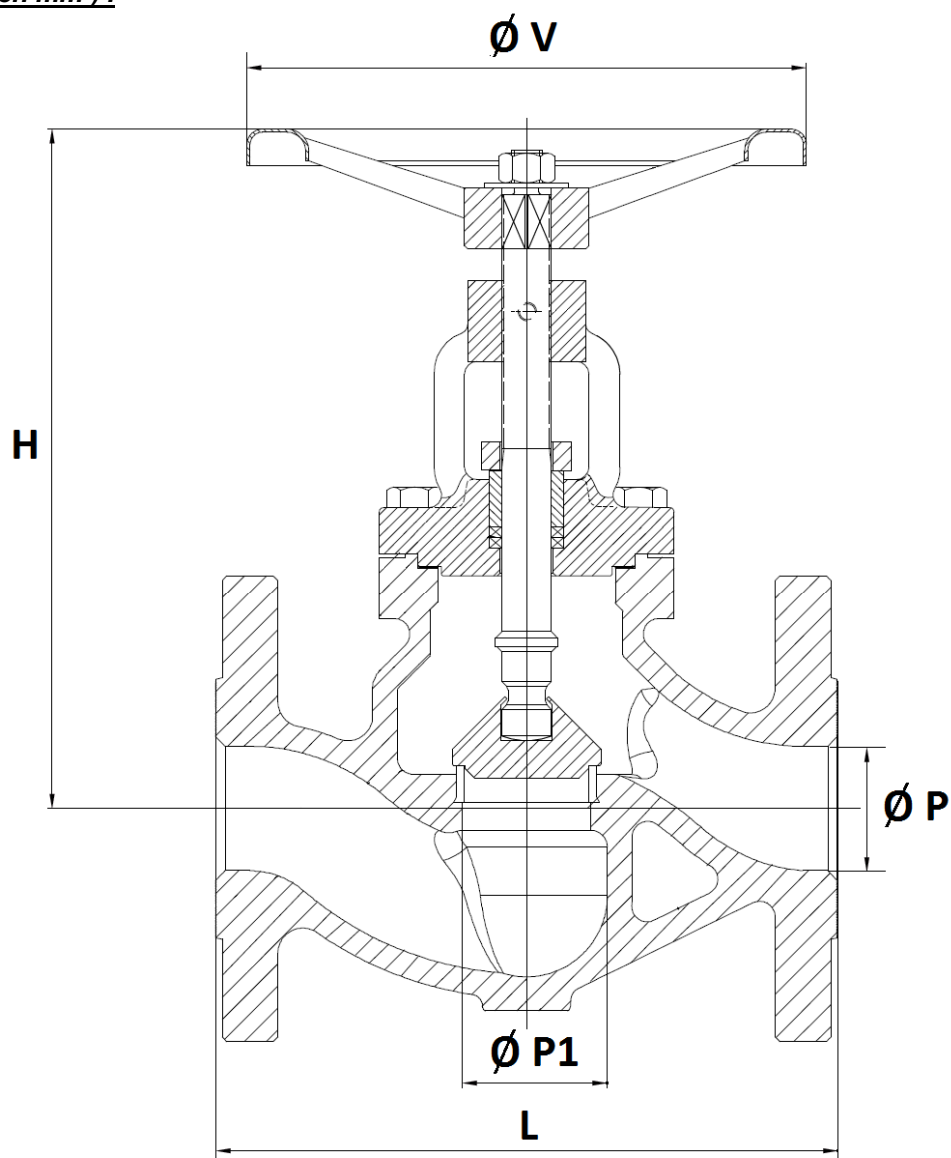
TYPES DE CLAPETS STANDARD ET SUR DEMANDE :

DN 15-65	DN 80-150	DN 200
EXECUTION STANDARD		
		
OPTION A : CLAPET PARABOLIQUE*		
		
OPTION B : CLAPET AVEC JOINT SOUPLE*		
		
OPTION C : CLAPET PARABOLIQUE AVEC JOINT SOUPLE*		
		

* :SUR DEMANDE

ROBINET A SOUPE ACIER PN40

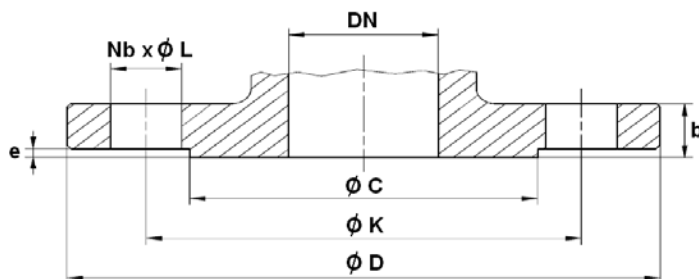
DIMENSIONS (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
L	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600
Ø P	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Ø P1	16.5	20.5	25.2	30	40.8	50.5	66	81	104.5	126	150.5	205
H (robinet fermé)	155	160	180	180	220	230	280	285	315	523	541	699
Ø V	120	120	140	140	180	180	200	200	250	275	330	400
Poids (en Kg)	3.5	4.3	6.3	7.3	12.5	15	22.5	27.5	42	67	99	200

ROBINET A SOUPE ACIER PN40

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Ø C	45	58	68	78	88	102	122	138	162	188	218	285
Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375
Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320
Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 22	8 x 26	8 x 26	12 x 30
b	16	18	18	18	18	20	22	24	24	26	28	34
e	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme DIN 3840
- Marquage suivant la norme EN 19
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (DIN 3202 F1)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN40

PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE

REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Monter le robinet en respectant le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Le resserrage du fouloir de presse étoupe est nécessaire au démarrage de l'installation (robinet livré presse étoupe desserré). Ce resserrage doit être fait sans excès pour permettre la rotation du volant sans difficulté et de manière à ce que le fouloir reste parfaitement perpendiculaire à l'axe de la tige de manœuvre.
- Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les portées d'étanchéités.