

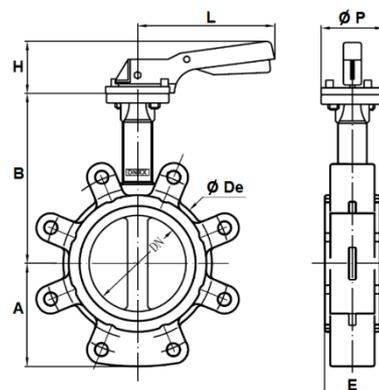
### Description

Col long pour calorifuge  
 Platine Iso 5211  
 Oreilles de centrage  
 Montage entre brides GN10/16 et ASA150  
 Axe traversant  
 Poignée crantée 10 positions, cadenassable  
 Double étanchéité PTFE à l'axe  
 Papillon fonte  
 Peinture époxy épaisseur 80 microns couleur RAL 003  
 Manchette vulcanisée  
 Commande par levier  
 Commande par réducteur possible  
 Utilisation : chauffage, climatisation



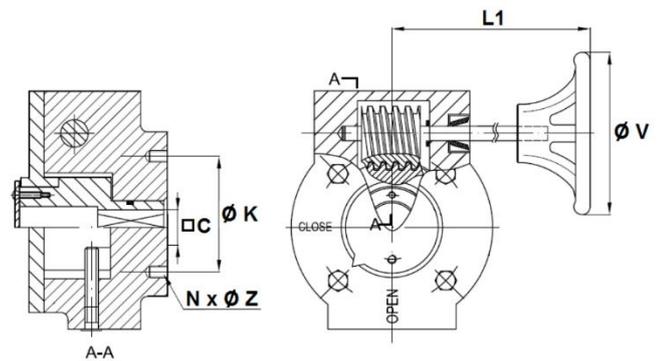
### Caractéristiques

Diamètre	Pression maxi	T°C mini/maxi	Dimensions (mm)						
			A	B	Ø De	E	H	L	Ø P
40	16 bar	-15°C + 120°C (130°C en pointe)	61	130	82	33	70	200	65
50			77	137	95	43	70	200	65
65			88	142	109	46	70	200	65
80			95	158	127	46	70	200	65
100			107	180	152	52	70	200	65
125			122	192	180	56	71	278	90
150			144	215	207	56	71	278	90
200			171	242	260	60	40	355	125
250			205	280	315	68	44	507	150
300			235	310	370	78	44	507	150



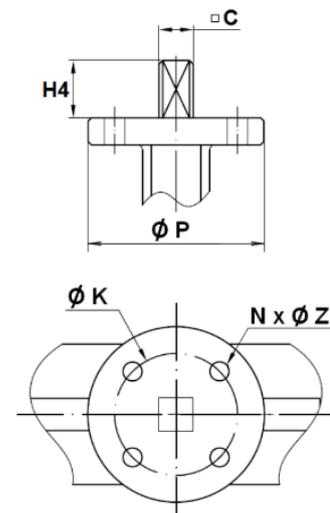
## Dimensions du réducteur

Diamètre	Dimensions (mm)					
	C	∅ K	N x ∅ Z	D	H	∅ V
40/80	9	50	4 x 6	156	116	150
100	11	50	4 x 6	156	116	150
125/150	14	70	4 x 8	156	168	250
200	17	102	4 x 10	241	193	300
250	22	125	4 x 12	223	190	300
300	27	125	4 x 12	223	190	300



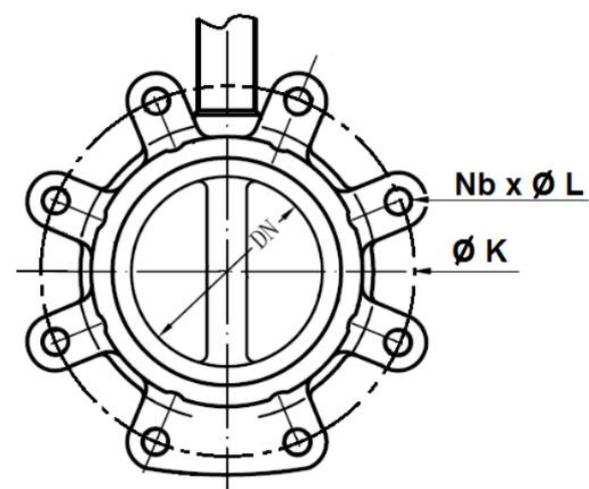
## Dimensions de la platine

Diamètre	Dimensions (mm)					
	C	∅ K	ISO	N x ∅ Z	H4	∅ P
40	9	50	F05	4 x 7	32	65
50	9	50	F05	4 x 7	32	65
65	9	50	F05	4 x 7	32	65
80	9	50	F05	4 x 7	32	65
100	11	50	F05	4 x 7	32	65
125	14	70	F07	4 x 9	42	90
150	14	70	F07	4 x 9	42	90
200	17	102	F10	4 x 11	36	125
250	22	125	F12	4 x 13	38	150
300	27	125	F12	4 x 13	38	150



## Dimensions de raccordement

Diamètre	PN	Dimensions (mm)	
		∅ K	Nb x ∅ L
40	10/16	110	4 x M16
50		125	4 x M16
65		145	4 x M16
80		160	8 x M16
100		180	8 x M16
125		210	8 x M16
150	10	240	8 x M20
200		295	8 x M20
250		350	12 x M20
300	16	400	12 x M20
200		295	12 x M20
250		355	12 x M24
300		410	12 x M24



## Normalisations

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2015
- Conception suivant la norme API 609
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0035 Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme ISO 5752 série 20, EN 558 série 20 ( NF 29305)
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Raccordement entre brides suivant la norme EN 1092-1 PN10/16

## Instruction de montage et de maintenance

### Règles générales :

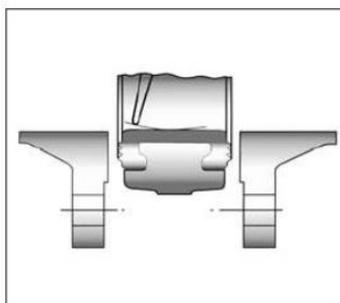
- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés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

### Instructions de montage :

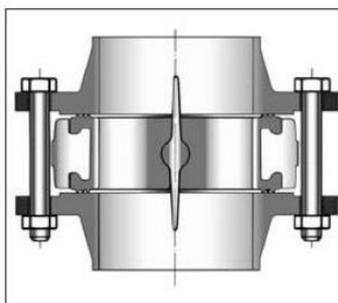
- Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et le papillon
- 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.
- Le robinet doit être inséré entre les brides en position entre ouverte sans que le papillon ne dépasse pas l'épaisseur du robinet. Positionner toute la boulonnerie pour maintenir le robinet centré. Ouvrir complètement le robinet et serrer la boulonnerie. Voir schémas ci-dessous
- Le serrage de la boulonnerie et le raccordement doit être réalisé en croix.
- Le robinet doit être mis en place sur une partie de tuyauterie permettant le libre mouvement du papillon dans la tuyauterie
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font robinet ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet conformément à la norme API 598.

- La mise sous pression doit être progressive.

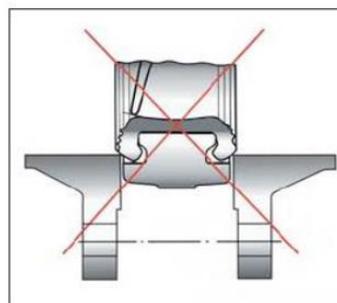
**Instructions à respecter impérativement pour une bonne utilisation.**



**Introduction de la vanne  
entrouverte**



**Serrage des boulons  
vanne ouverte**



- **Ne pas monter sur les robinets à papillon avec des collets inox emboutis et brides tournantes sans stries.**
- **Ainsi que sur toutes brides à face plate sans stries ( exemple : raccords fonte peints ).**

Maintenance :

- Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) du robinet 1 à 2 fois par an.
- Lors d'une intervention sur le robinet, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a pas d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculer est corrosif, inerte l'installation avant intervention.