

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40



- 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 non montante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Tige et siège inox

Matière : Acier moulé

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40

CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage (indiqué par une flèche sur le corps)
- Tige non montante
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Tige et siège inox
- Siège embouti dans le corps
- Clapet conique
- A brides R.F. PN40
- Peinture bleue RAL 5002 épaisseur 15µ

UTILISATION :

- Fluides courants compatibles du groupe 2
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 400°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars (voir courbe)
- Maintenir la tige graissée
- Ne convient pas pour fluides thermiques
- Vannes livrées presse étoupe desserré, resserage à effectuer au montage

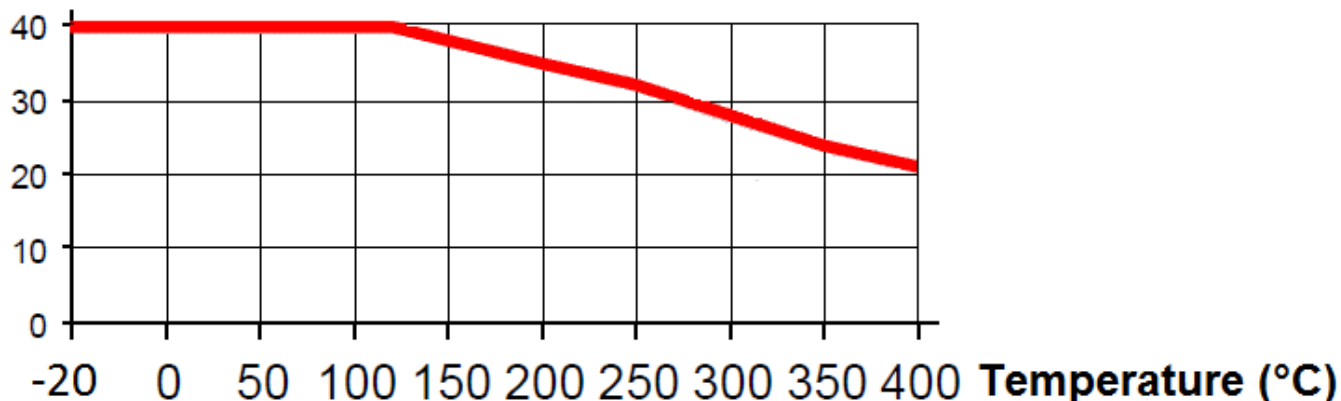
COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

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)

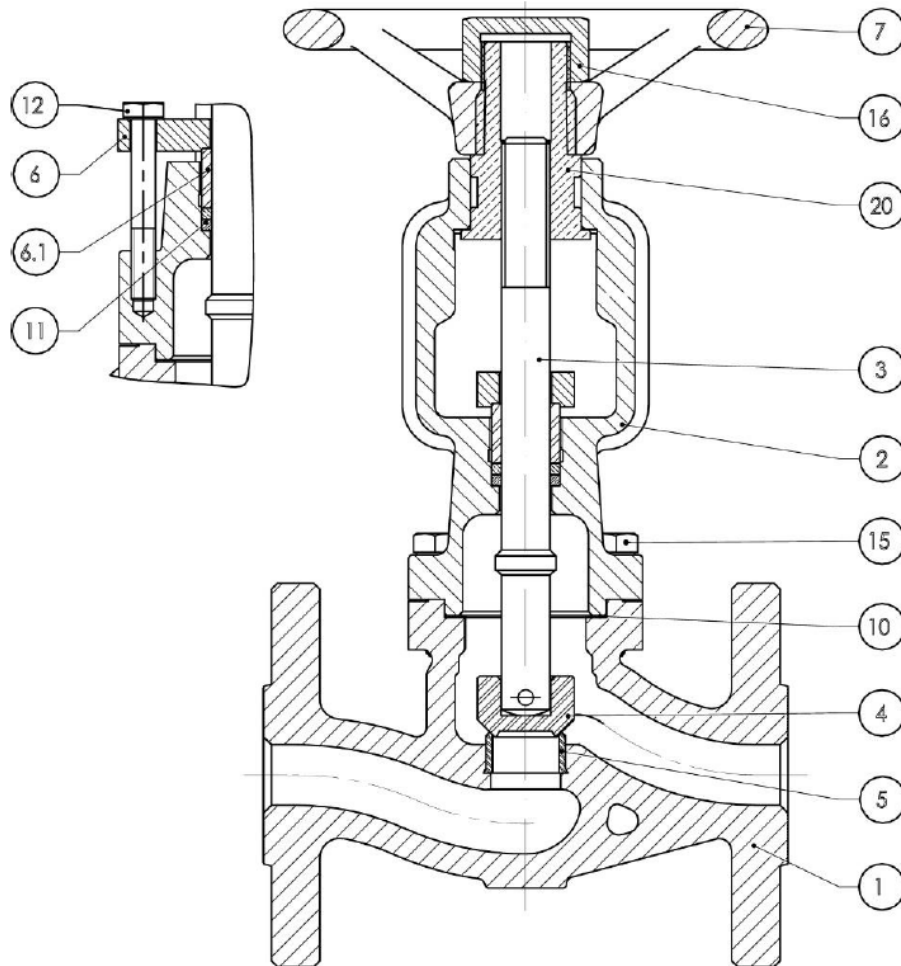


GAMME :

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

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40

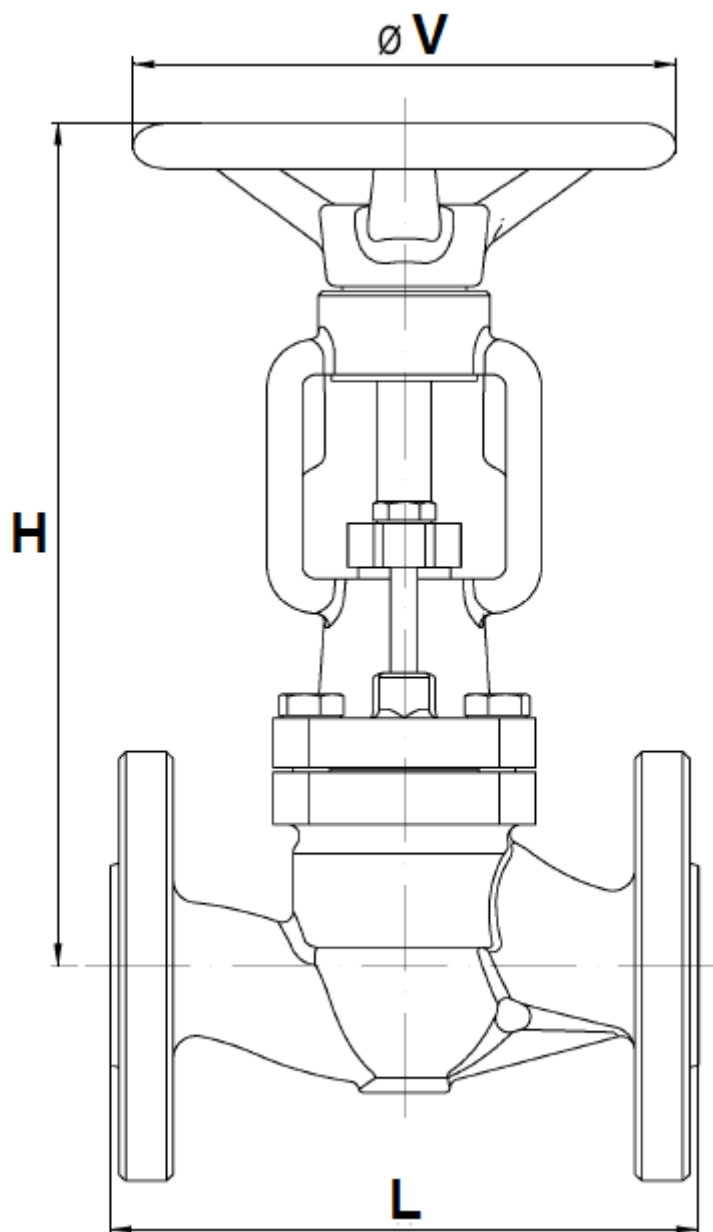
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB (1.0619)
2	Chapeau	ASTM A216 WCB (1.0619)
3	Axe	Inox 303 (1.4305)
4	Clapet	Inox 420 (1.4021)
5	Siège	Inox X 22 CrNi 17 (1.4059)
6	Fouloir	Acier EN 10025
6.1	Bague fouloir	Acier EN 10087
7	Volant	Fonte EN GJS-400
10	Joint	Graphite
11	Presse étoupe	Graphite
12	Vis presse étoupe	Acier 5.6
15	Vis chapeau	Acier C35E
16	Ecrou volant	Acier EN 10087
20	Douille taraudée	Acier EN 10087
	Graisseur	Laiton

ROBINET A SOUPAPE ACIER PN40

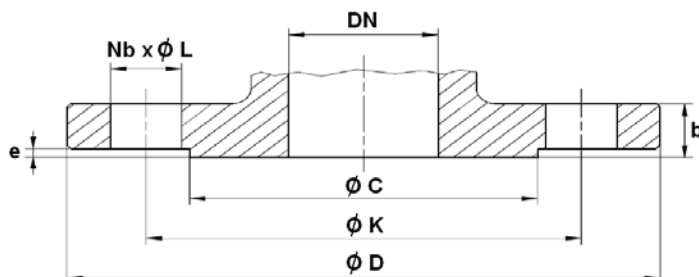
DIMENSIONS (en mm) :



	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
H		190	195	220	219	254	265	328	341	376	488	531	663
Ø V		140	140	140	140	180	180	200	200	250	330	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 SOUPAPE 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 :2008
- Conception suivant la norme DIN 3840
- Marquage suivant la norme EN 19
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, classe 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 protées d'étanchéités.