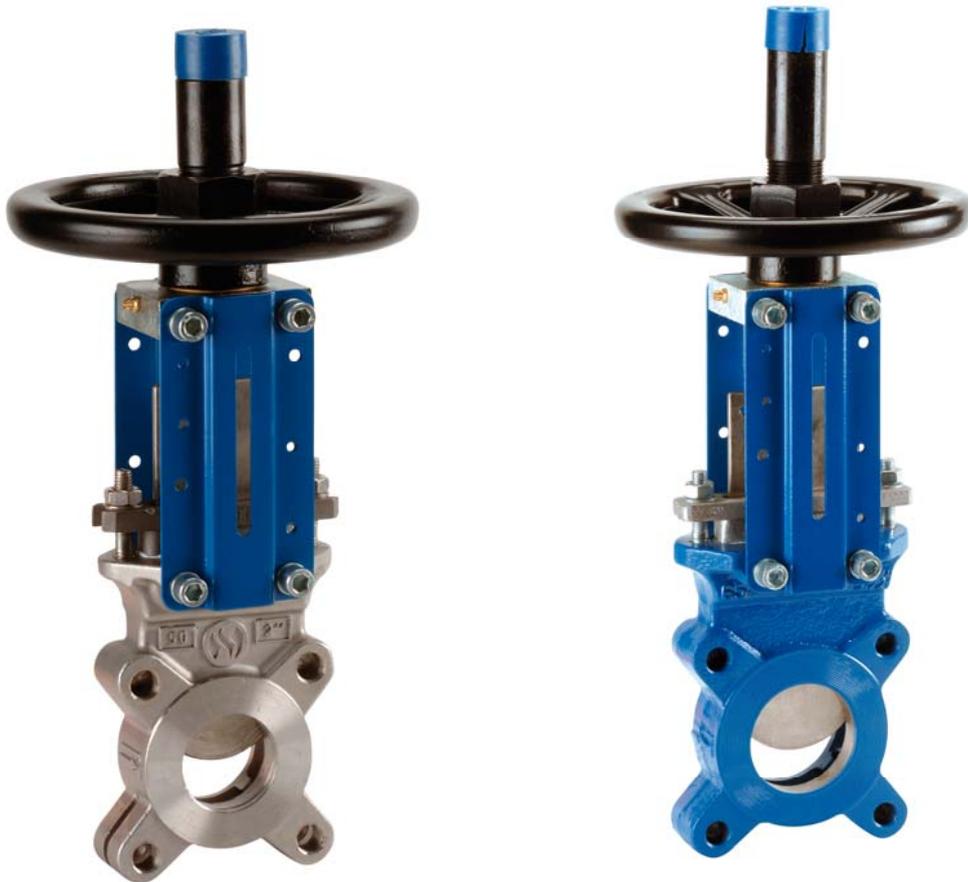


VANNE A GUILLOTINE PN10



- Dimensions :** DN 50 au DN 800
Raccordement : Entre brides GN10
Température Mini : -10°C pour siège NBR (-15°C en EPDM)
Température Maxi : + 90°C pour siège NBR (+ 110°C en EPDM)
Pression Maxi : 10 Bars jusqu'au DN 200
Caractéristiques : Tige montante non tournante, volant non montant
Etanchéité unidirectionnelle
Faibles pertes de charges

Matière : Corps fonte ou inox

VANNE A GUILLOTINE PN10

CARACTERISTIQUES :

- Vanne tout ou rien
- Tige montante non tournante, volant non montant
- Etanchéité unidirectionnelle (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Faibles pertes de charges
- Peu de zone de rétention
- Montage entre brides GN10
- Trous inférieurs taraudés traversants et trous supérieurs taraudés borgnes
- Commande par volant
- Commande par volant à chaîne ou par levier (option)
- Boîtier fin de course bipolaire O + F , tension AC 15-240V 3A, IP66 type XCK M115C (option)
- Défecteur (option)
- Peinture 50% époxy 50% polyester couleur bleue RAL 5005
- Autres sièges sur demande (FKM, PTFE, SILICONE ...)

UTILISATION :

- Eau, eau usée, pâte à papier, pulvérulent, agro alimentaire, chimie
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 90°C pour modèle corps fonte siège NBR
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 110°C pour modèle corps fonte siège EPDM
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 110°C pour modèle corps inox siège EPDM
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 110°C avec siège **EPDM BLANC** (sur demande)
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 180°C avec siège **FKM** (sur demande)
- Température mini et maxi admissible Ts : + 0°C à + 180°C avec siège **PTFE** (sur demande)
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 200°C avec siège **SILICONE** (sur demande)
- Pour l'utilisation avec des pulvérulents, inverser le sens de passage du fluide

PRESSION MAXI ADMISSIBLE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700-800
PN (Bars)	10	10	10	10	10	10	10	8	6	4	4	3	3	3	2

VANNE A GUILLOTINE PN10

GAMME ET ACCESSOIRES :



- Entre brides GN10 corps fonte, pelle inox 304 , siège NBR, commande par volant du DN 50 au DN 800



- Entre brides GN10 corps inox CF8M, pelle inox 316 , siège EPDM, commande par volant DN 50 au DN 600



- Entre brides GN10 corps fonte, pelle inox 304 , siège NBR, commande par volant, avec contact fin de course monté en position ouverte du DN 100 au DN 800



- Kit 2 contacts fins de course avec support et indicateur du DN 50 au DN 300



- Contact fin de course seul du DN 50 au DN 700



- Commande par réducteur à chaîne du DN 50 au DN 600



- Chaîne (le mètre)

VANNE A GUILLOTINE PN10

GAMME ET ACCESSOIRES (SUITE) :



- Commande par levier du DN 50 au DN 300



- Déflecteur inox ASTM A351 CF8M seul du DN 50 au DN 600



- Kit déflecteur inox ASTM A351 CF8M (avec joint universel) du DN 50 au DN 600

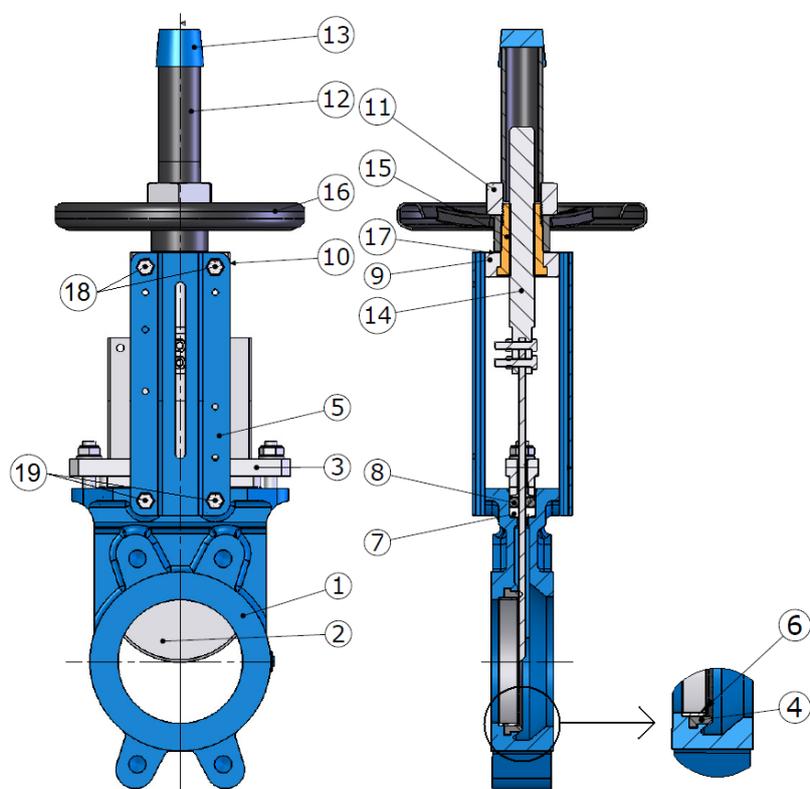


- Kit plaques inox avec visserie inox du DN 50 au DN 400



- Commande par carré de manœuvre du DN 50 au DN 500

VANNE A GUILLOTINE PN10

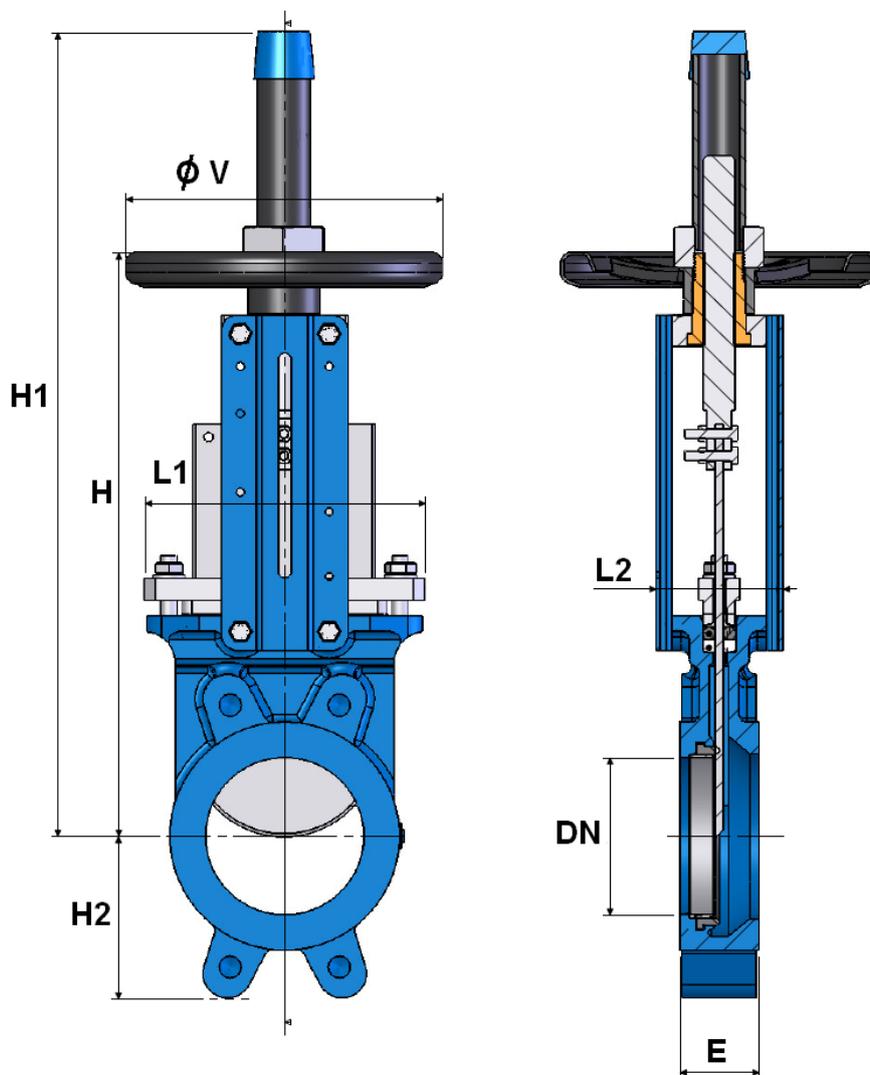


(*) : Compris dans le kit siège

(+) : Compris dans le kit fouloir

Repère	Désignation	XÕ	ÛWÜÄÜPÜWŠVÆ/ØP	XÕQ
1	Corps	Fonte EN GJL-250	Fonte EN GJL-250	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox 304	Inox 304	Inox 316
3	Fouloir DN 50 – DN 200	Aluminium	Aluminium	Inox ASTM A351 CF8M
3	Fouloir DN 250 – 700	Fonte EN GJS-400-15	Fonte EN GJS-400-15	Inox ASTM A351 CF8M
4(*)	Siège	NBR	EPDM	EPDM
5	Plaque support	Acier peint	Acier peint	Acier peint
6(*)	Frette	Inox 304	Inox 304	Inox 316
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE	PTFE	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR	EPDM	EPDM
9	Pont	Acier	Acier	Acier
10	Graisser	Laiton	Laiton	Laiton
11	Ecrou de volant	Acier	Acier	Acier
12	Tube de protection	Acier	Acier	Acier
13	Bouchon	Plastique	Plastique	Plastique
14	Tige	Inox 303	Inox 303	Inox 303
15	Ecrou de tige	Bronze	Bronze	Bronze
16	Volant	Acier	Acier	Acier
17	Rondelle friction	Laiton	Laiton	Laiton
18	Vis supérieur plaque support	Acier	Acier	Acier
19	Vis inférieur plaque support	Acier	Acier	Inox

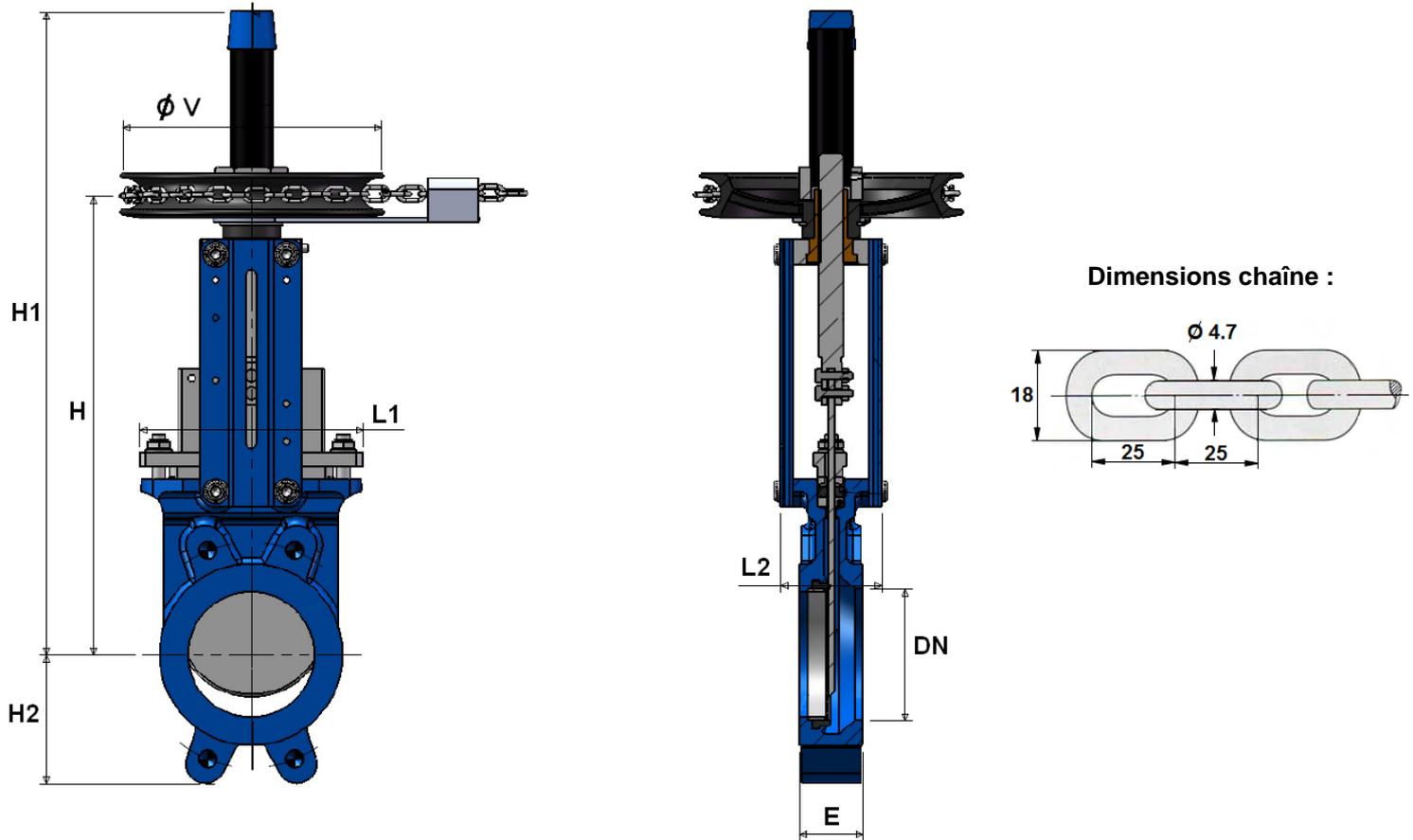
VANNE A GUILLOTINE PN10



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416	1611	1870
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046	2461	2820
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400	452	505
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714	830	970
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290	320	320
ϕV	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500	500	500	500	800	800

VANNE A GUILLOTINE PN10

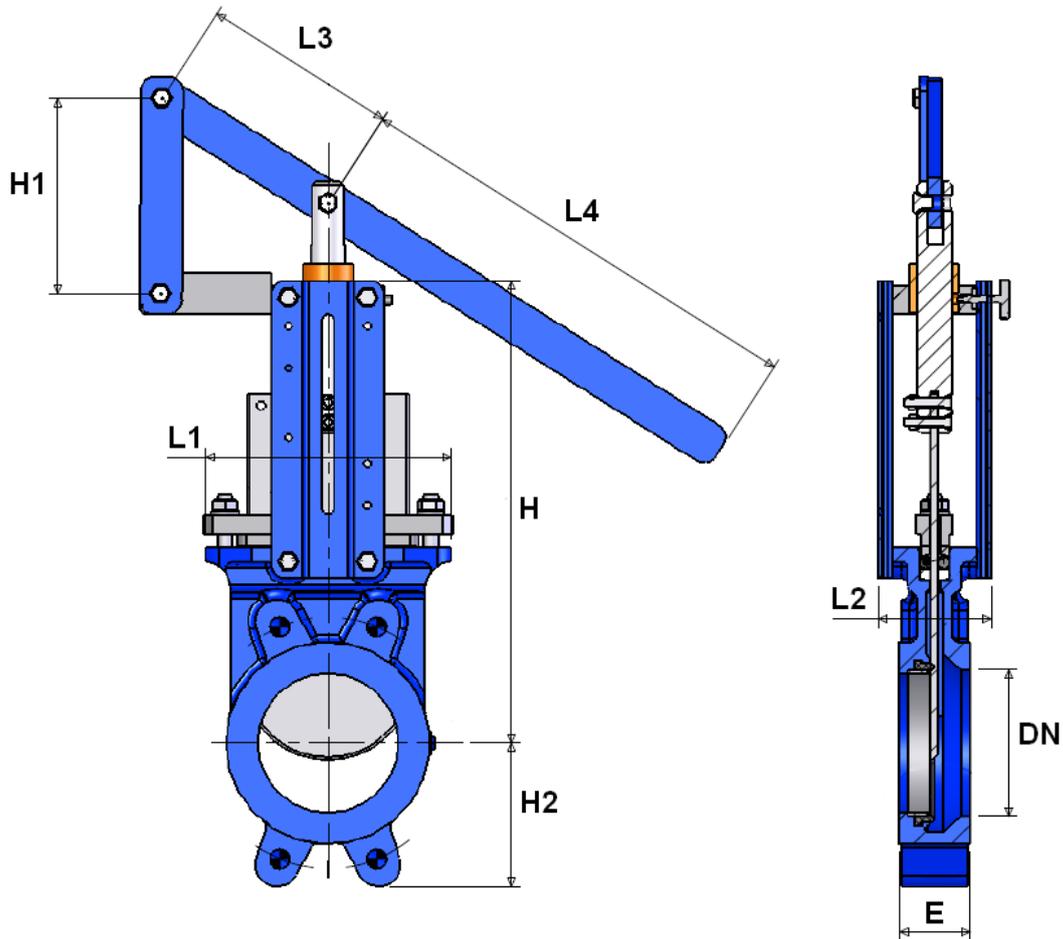
DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290
ϕV	212	212	212	212	212	212	296	296	296	482	482	482	482	482

VANNE A GUILLOTINE PN10

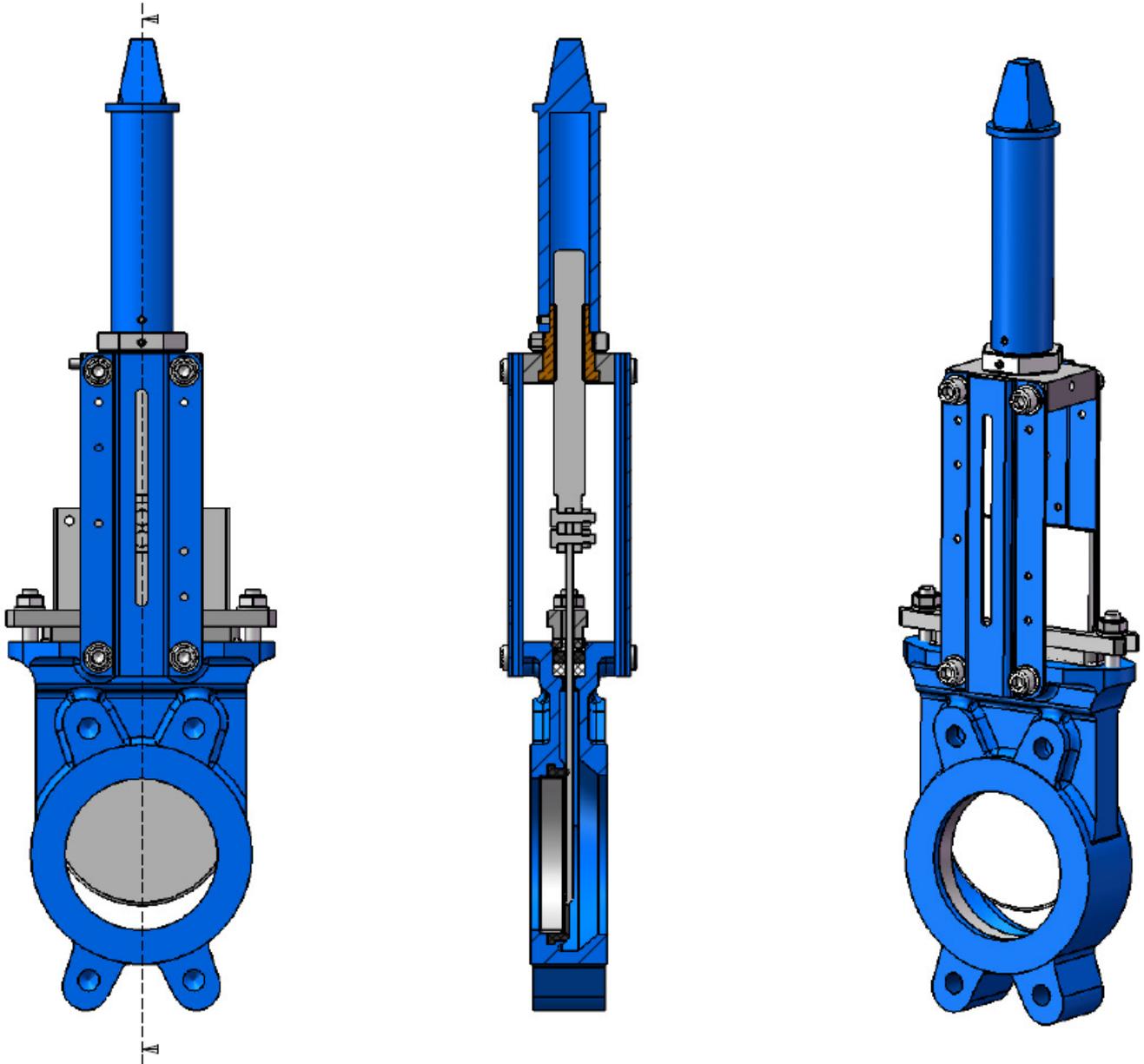
DIMENSIONS COMMANDE PAR LEVIER



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	240	265	290	335	373	424	533	625	732
H1	125	125	125	125	170	170	190	285	285
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
L1	124	139	154	174	189	220	275	326	380
L2	83	83	83	83	93	93	108	108	108
L3	140	140	140	140	140	140	230	230	230
L4	340	340	340	340	440	440	640	680	680

VANNE A GUILLOTINE PN10

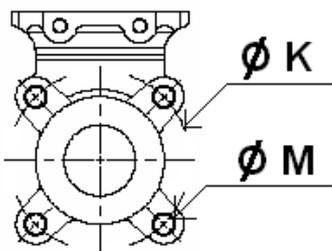
DETAIL COMMANDE PAR CARRE DE MANOEUVRE



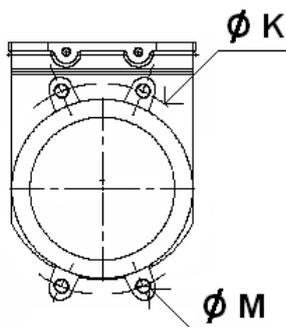
VANNE A GUILLOTINE PN10

DIMENSIONS TROUS DE FIXATION DE LA VANNE (ENTRE BRIDES GN10 en mm) :

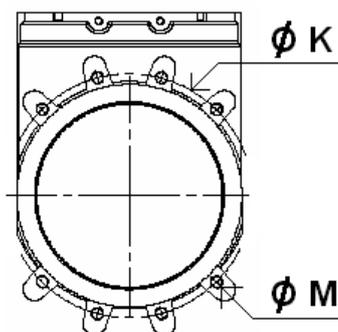
DN 50 – 65



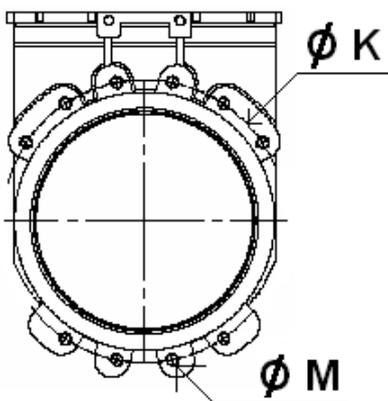
DN 80 – 200



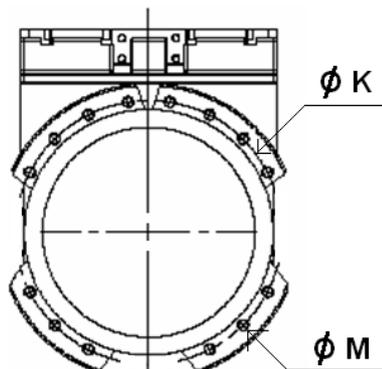
DN 250 - 300



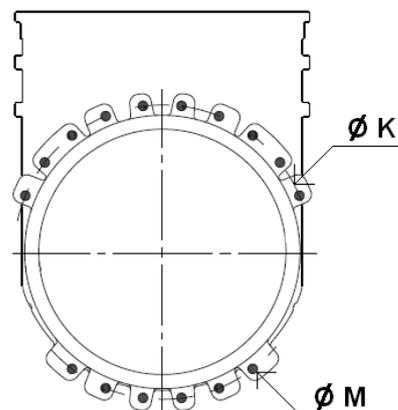
DN 350 – 400



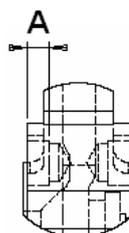
DN 450 – 600



DN 700-800



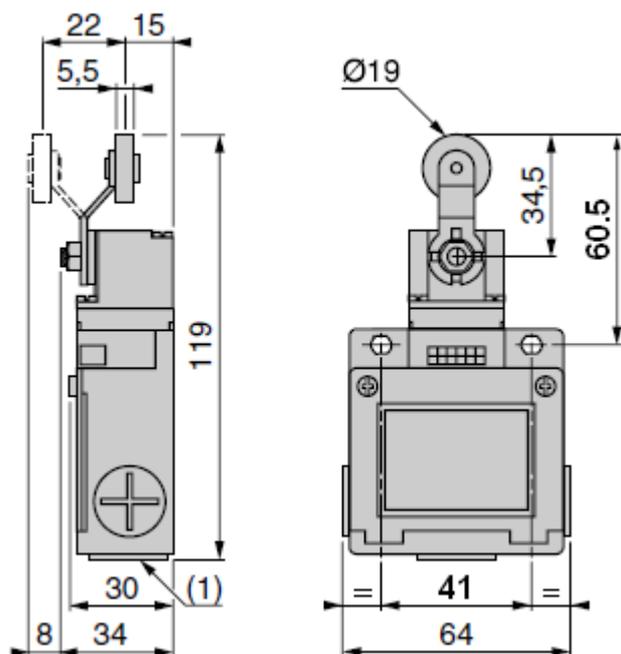
PROFONDEUR TROUS SUPERIEURS BORGNES :



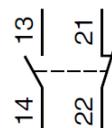
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565	620	725	840	950
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M27	M27	M30
Nb trous taraudés	4	4	4	4	4	4	4	8	8	10	10	14	14	14	16	16
A	8	8	10	10	10	12	12	15	15	19	20	24	24	22	22	20

VANNE A GUILLOTINE PN10

DIMENSIONS (en mm) ET SCHEMA CAPTEUR FIN DE COURSE :



Contact bipolaire "O + F"
à action brusque
(XE2S P2151)



NORMALISATIONS :

- Montage entre brides GN10 suivant la norme EN 1092-2 PN10
- DIRECTIVE 97/23/CE : Produits exclus (article 3, § 3)
- Test d'étanchéité suivant la norme ISO 5208

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.

VANNE A GUILLOTINE PN10

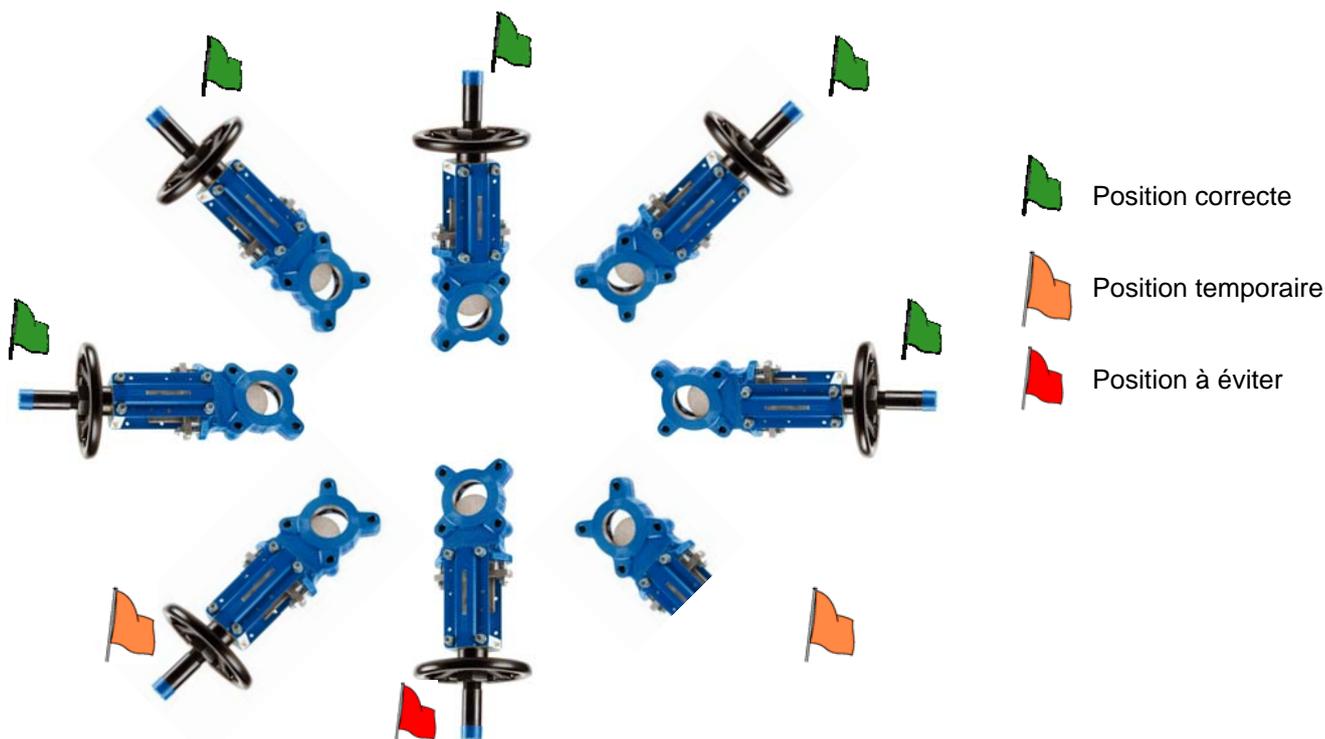
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

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 vannes guillottes, 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 manoeuvre 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 la pelle.
- 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.
- Lors de la mise en place sur la tuyauterie les vannes guillottes ne doivent pas être élinguées par le volant.
- Les vannes guillottes peuvent être montées dans toutes les positions. Néanmoins, nous préconisons des positions favorables (voir schéma ci dessous)



VANNE A GUILLOTINE PN10

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE (SUITE) :

- Dans l'éventualité d'un montage en bout de ligne la vanne doit être montée entre brides.
- Nos vannes guillotines sont unidirectionnelles, respecter le sens de passage du fluide indiqué par une flèche sur le corps de la vanne. Pour l'utilisation sur des pulvérulents ou des granulés monter les vannes dans le sens inverse de la flèche.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Pour les trous borgnes préférer l'utilisation de tiges filetées ou de goujons pour obtenir un bon serrage et aussi éviter l'enfoncement du corps avec risque de coincement de la pelle si la vis vient en butée dans le fond du taraudage.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la pelle et le corps.
- 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 ISO 5208.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Les vannes guillotines sont toujours livrées avec le fouloir du presse étoupe desserré. Effectué un serrage progressif jusqu'à l'arrêt de la fuite (serrer la boulonnerie en croix). Lors du serrage du fouloir bien vérifier qu'il n'existe pas de contact entre la pelle et le fouloir.
- Il est nécessaire de graisser périodiquement la tige de manœuvre.
- Faire fonctionner la vanne régulièrement, nous conseillons d'effectuer au moins une manœuvre par mois.