

ROBINET A SOUPE FONTE PN16



- Dimensions :** DN 15 au DN 200
- Raccordement :** A brides PN16 R.F.
- Température Mini :** - 10°C
- Température Maxi :** + 120°C
- Pression Maxi :** 16 Bars
- Caractéristiques :** Tige et volant montants tournants
Chapeau et presse étoupe boulonné
Siège inox

Matière : Fonte

ROBINET A SOUPE FONTE PN16

CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage (indiqué par une flèche sur le corps)
- Tige et volant montants tournants
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Siège inox
- A brides R.F. PN16
- Peinture couleur grise RAL 7011 épaisseur 90 µm

UTILISATION :

- Fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 120°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars
- Maintenir la tige graissée
- **Non adapté pour emploi sur la vapeur**
- **Vannes livrées presse étoupe desserré, resserrage à effectuer au montage**

GAMME :

- Corps fonte à brides R.F. PN16 DN 15 au DN 200

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

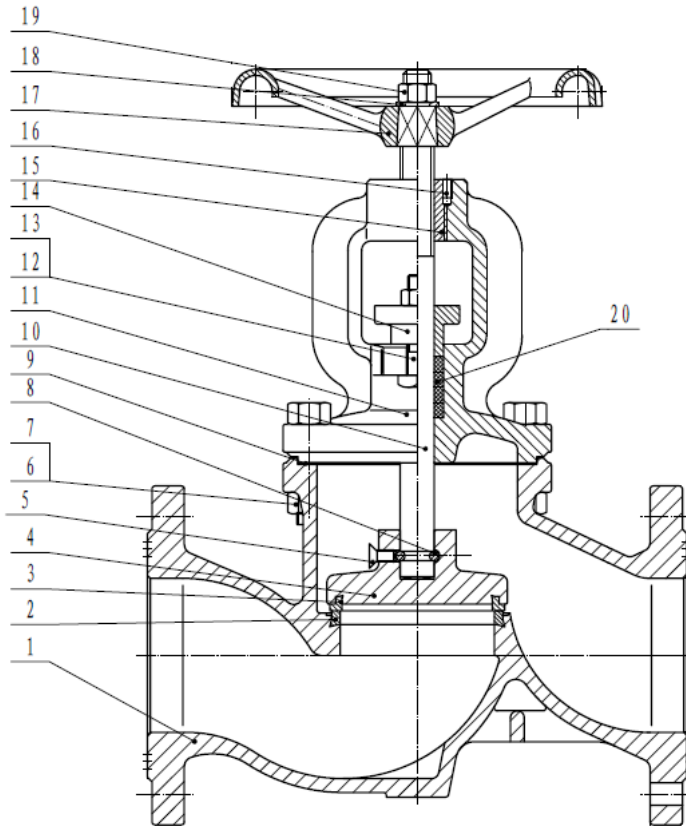
DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kvs (m3/h)	5.9	7.4	13	18	30	41	79	115	181	225	364	690

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Nbre de tours	5	7	9	7	10	9	11	8	9	12	13	15

ROBINET A SOUPE FONTE PN16

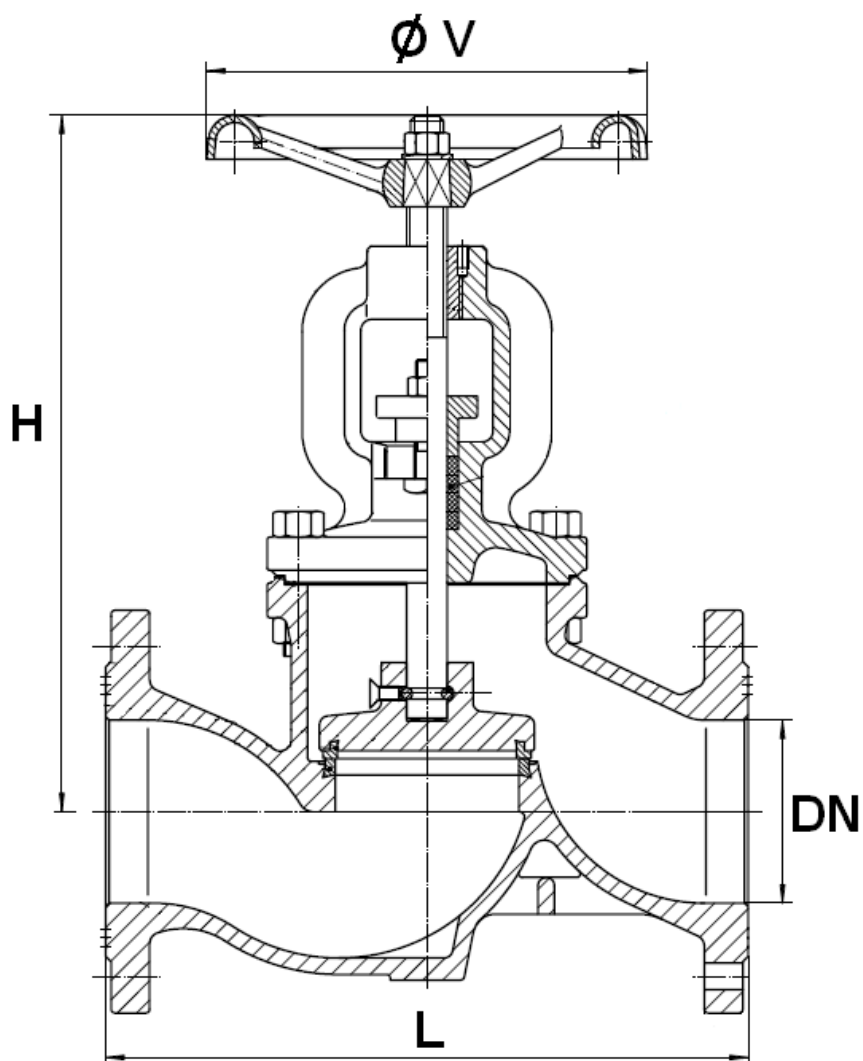
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Siège corps	Inox 420
3	Bague portée disque	Inox 420
4	Clapet	Fonte EN GJL-250
5	Vis Clapet	Acier RSt37-2 (1.0038)
6	Ecrou chapeau	Acier RSt37-2 (1.0038)
7	Vis chapeau	Acier RSt37-2 (1.0038)
8	Bille	Acier 100Cr6
9	Joint chapeau	Graphite
10	Tige de manœuvre	Inox 420
11	Chapeau	Fonte EN GJL-250
12	Vis fouloir	Acier RSt37-2 (1.0038)
13	Ecrou fouloir	Acier RSt37-2 (1.0038)
14	Fouloir	Fonte EN GJS-500-7
15	Ecrou de tige	Laiton
16	Vis	Acier RSt37-2 (1.0038)
17	Volant	Fonte EN GJL-250
18	Rondelle volant	Acier RSt37-2 (1.0038)
19	Ecrou volant	Acier RSt37-2 (1.0038)
20	Presse étoupe	Graphite

ROBINET A SOUPE FONTE PN16

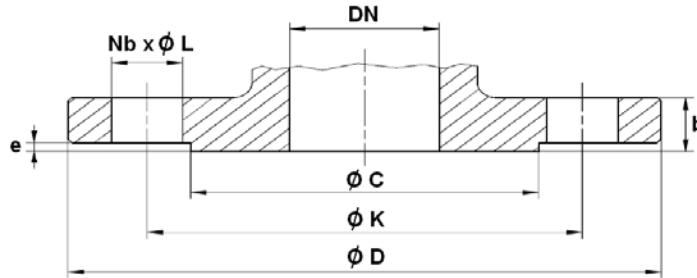
DIMENSIONS (en mm) :



	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 (fermé)		161.5	169	187	223	233.5	261.5	293	341	381	419	485	569
H (ouvert)		183	191	216	255	277	304	335	380	426	480	555	660
Ø V		100	100	120	120	140	140	200	200	240	280	315	360
Poids (en Kg)		3.3	4	5.5	8.5	10.75	14.57	19.3	26.7	35.4	59	78	136

ROBINET A SOUPE FONTE PN16

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Ø C		46	56	65	76	84	99	118	132	156	184	211	266
Ø D		95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	340
Ø K		65	75	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295
Nb x Ø L		4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 23	12 x 23
b		14	16	16	18	18	20	20	22	24	26	26	30
e		2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : Relève de l'article 3, § 3
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (DIN 3202 F1)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN16

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 SOUPE FONTE PN16

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.