

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

CARACTERISTIQUES :

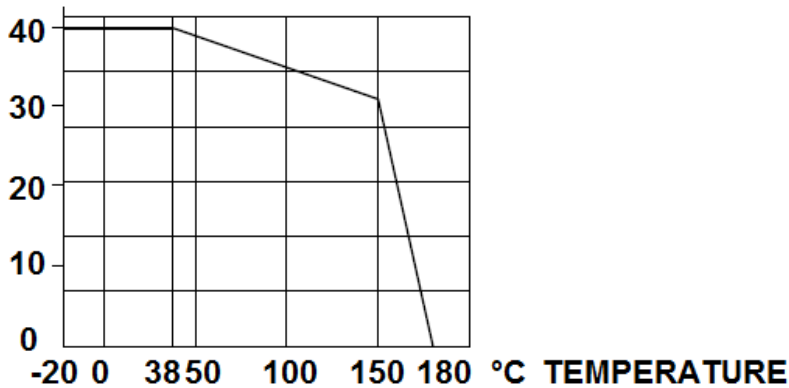
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Sièges PTFE chargés 15% verre
- Poignée cadenassable
- Modèle 3 pièces
- Brides R.F. PN 40

UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars (voir courbe)

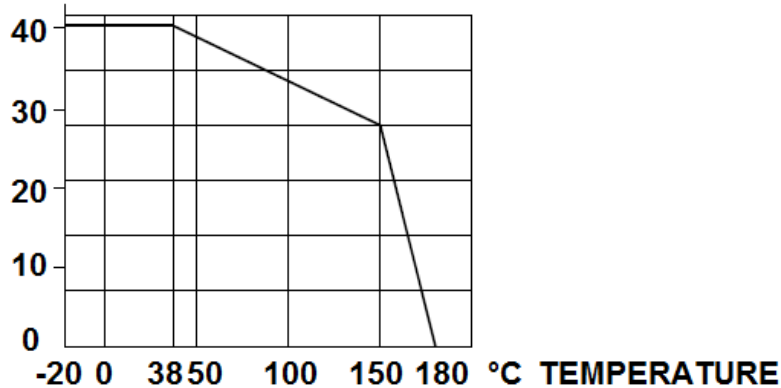
COURBE PRESSION / TEMPERATURE MODELE ACIER REF.730 (HORS VAPEUR) :

(Bar)



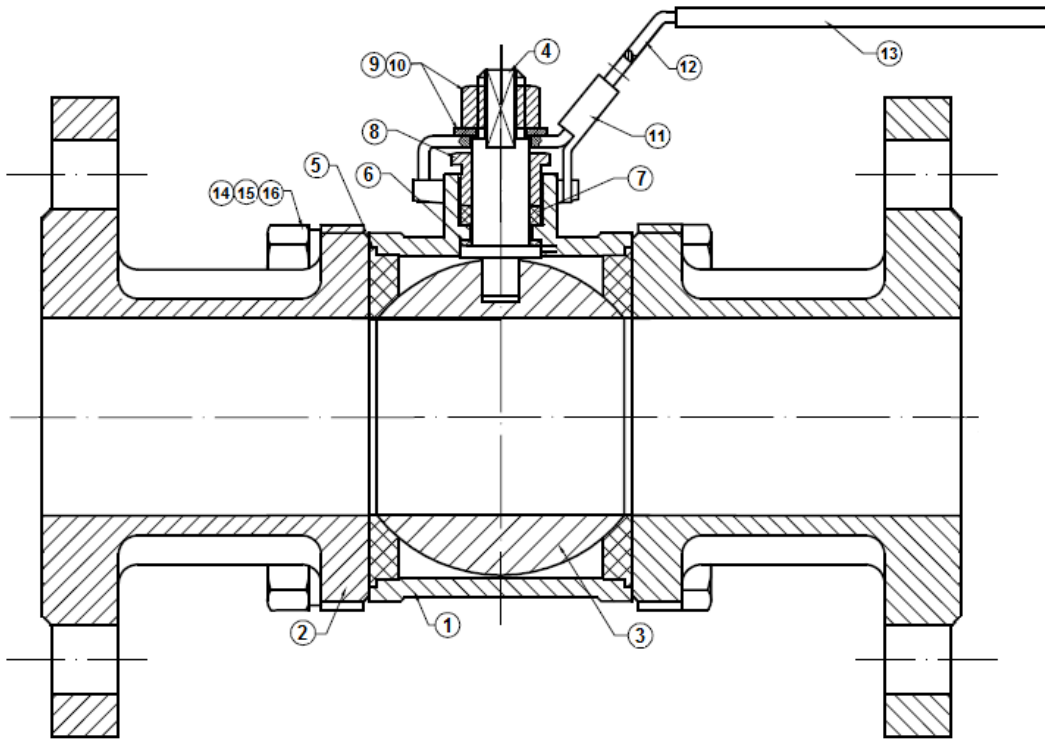
COURBE PRESSION / TEMPERATURE MODELE INOX REF.731 (HORS VAPEUR) :

(Bar)



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

NOMENCLATURE :

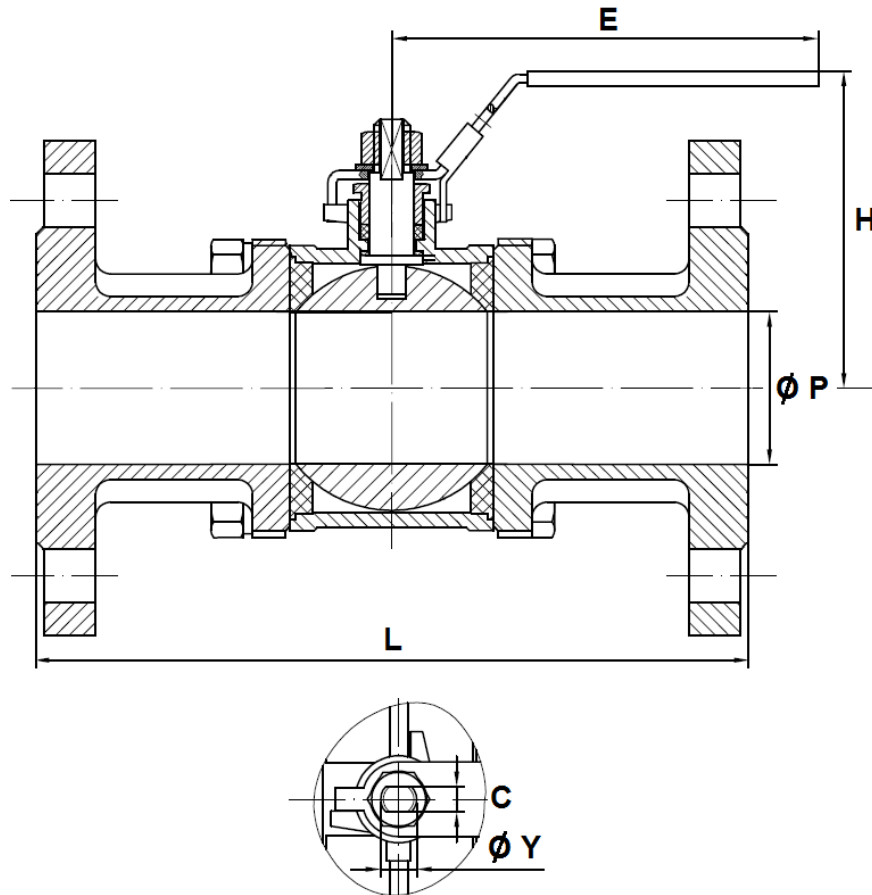


(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux 730	Matériaux 731
1	Corps	ASTM A216 WCB	ASTM A351 CF8M
2	Embouts	ASTM A216 WCB	ASTM A351 CF8M
3	Sphère	ASTM A351 CF8	ASTM A351 CF8M
4	Axe	Inox 316	
5*	Siège	PTFE chargé 15% verre	
6*	Rondelle de glissement	PTFE	
7*	Presse étoupe	PTFE	
8	Fouloir	Inox 304	
9	Ecrou poignée	Inox 304	
10	Rondelle poignée	Inox 304	
11	Système de cadenasage	Inox 304	
12	Poignée	Inox 304	
13	Gaine poignée	PVC	
14	Tirant	Inox 304	
15	Ecrou	Inox 304	
16	Rondelle	Inox 304	

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

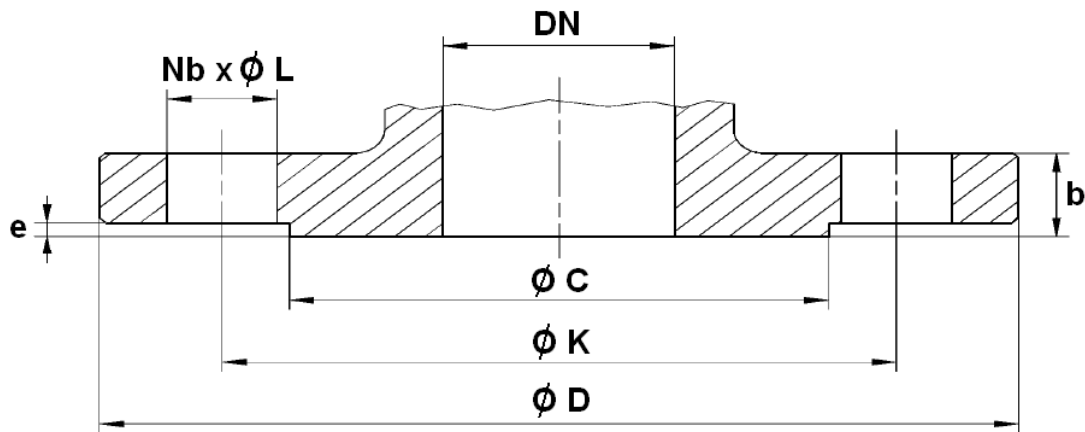
DIMENSIONS (en mm) :



	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
	Ø P	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	130	150	160	180	200	230	290	310	350
	E	129	129	143	143	170	170	254	254	335
	H	83	88	89	98	109	120	152	164	170
	C	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	9.8	9.8	16
	Ø Y	M8	M8	M10	M10	M12	M12	M14	M14	M20
	Poids (en Kg)	1.99	2.76	3.57	5.24	6.60	9.69	14.90	20.40	34.20
	Poids (en Kg)	2	2.76	3.58	5.23	6.55	9.62	15.40	20.35	34.20

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

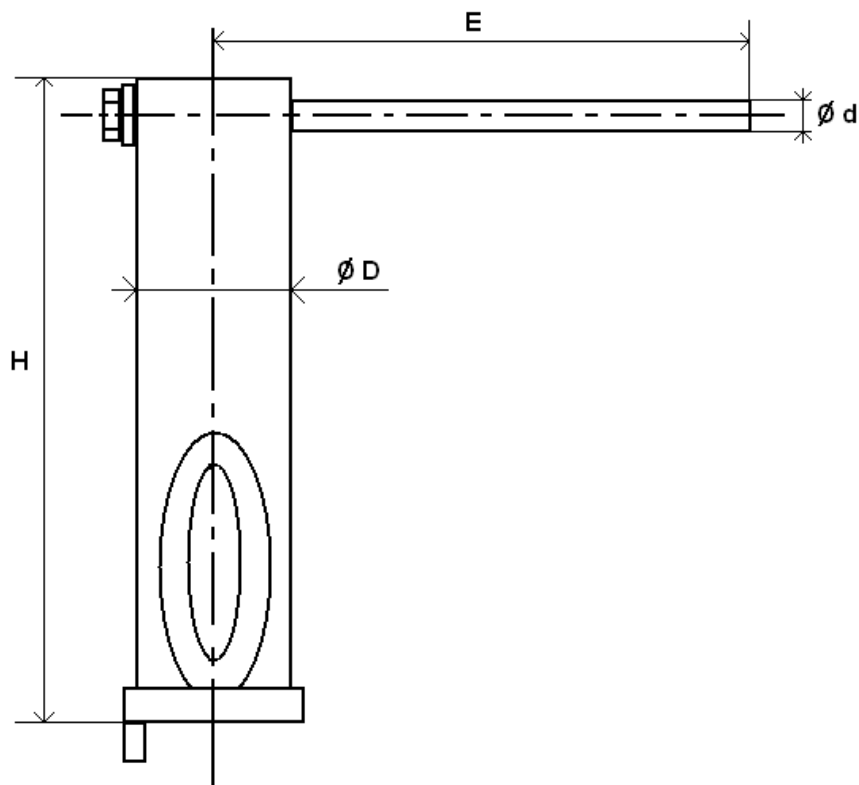
DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Ø C	45	58	68	78	88	102	122	138	162
Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	235
Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	190
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
b	16	18	18	18	18	20	22	24	24
e	2	2	2	2	3	3	3	3	3

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

DIMENSIONS REHAUSSE. (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50
H	125.5	125.5	125.5	125.5	127.5	127.5
E	125	125	158	158	190	190
Ø D	28	28	32	32	36	36
Ø d	12	12	14	14	14	14
Poids (en Kg)	0.3	0.3	0.4	0.4	0.6	0.6

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (en m³ / h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m ³ / h)	28.46	50.70	79.20	128	183	316.6	535.60	811	1267.70

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	5	8	12.5	17	21	30	45	70	100

COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	8	8	10	13	20	20	35	45	65

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598-04, table 6
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN40
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (NF 29355 DIN 3202 F1)

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 TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN 40

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE

AVANT MONTAGE :

Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère. Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts. Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

MONTAGE DE LA PARTIE CENTRALE

Lors du montage de la partie centrale de la vanne, il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau ci-dessous. Le serrage des tirants doit se faire en croix.

COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	8	8	10	13	20	20	35	45	65

NETTOYAGE ET ESSAIS

Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère 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 et conformément à la norme API 598.

MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée entre le corps et les embouts, pratiquer un resserrage en tenant compte des couples indiqués dans le tableau "couple de serrage des tirants"

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.

OPERATION DE MAINTENANCE EN ATELIER

REPLACEMENT DES JOINTS DE SIEGE ET DE PRESSE ETOUPE

La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts.

Mettre la sphère en position semi ouverte et retirer les sièges.

Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère. Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts ni rayures profondes. Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts important, le remplacement de la sphère s'impose.

Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.

Pour le remplacement de la garniture de presse-étoupe, démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne.

Nettoyer le puits de presse-étoupe.

Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.

Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.

Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.

Replacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.

Les essais sous pression effectués lors de la remise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.