

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

Robinet à tournant sphérique 3 pièces acier passage intégral pour le sectionnement de fluides courants compatibles du groupe 2.

L'étanchéité est assurée par un presse étoupe et des joints PTFE et par des sièges en PTFE chargé 15% Verre.
Partie centrale démontable pour une maintenance facilitée.



Lloyd's
Register
PED/2014/68/UE



Dimensions : DN15 à DN100
Raccordement : A Brides PN40 RF
Température Mini : -20°C
Température Maxi : +180°C
Pression Maxi : 40 Bars
Caractéristiques : Modèle 3 pièces
Sièges PTFE chargés 15% Verre
Axe inéjectable
Passage intégral

Matière : Acier ASTM A216 WCB

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

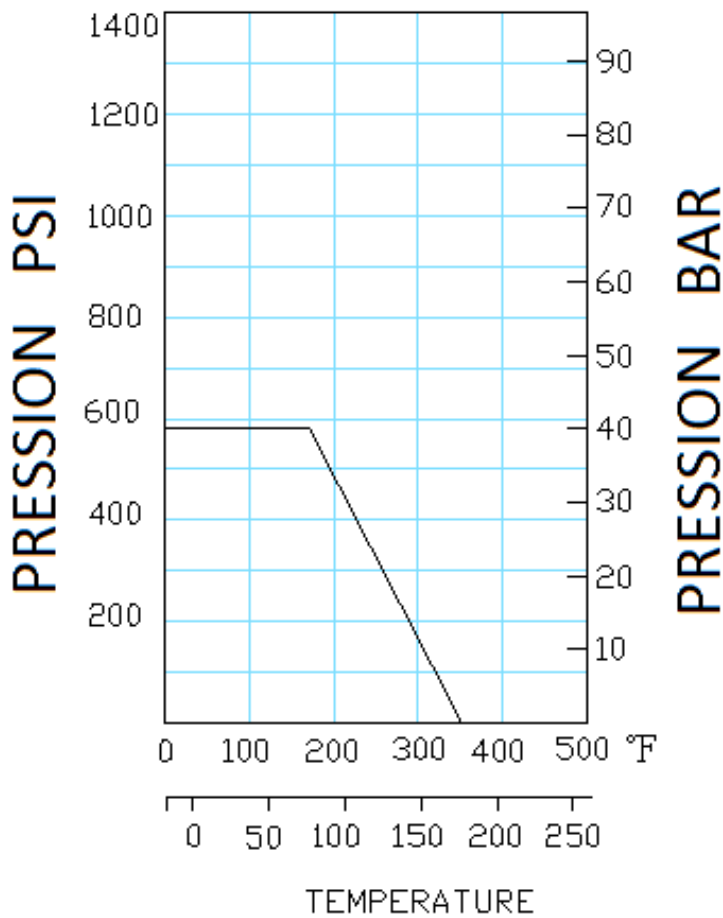
CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Sièges PTFE chargés 15% verre
- Poignée cadenassable
- Modèle 3 pièces
- Brides R.F. PN 40
- Surface de protection par phosphatation, épaisseur 5 µm

UTILISATION :

- Fluides courants compatibles du groupe 2
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

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

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	2.5	3.5	6	7	12	16	40	50	70

COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	15	18	20	20	28	28	35	45	65

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (en m3 / h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m3 / h)	20.7	30.2	40.6	70	90.8	208.4	275.9	501.6	865

GAMME :



- Robinet à tournant sphérique 3 pièces à brides acier carbone **Ref. 730** du DN 15 au DN 100



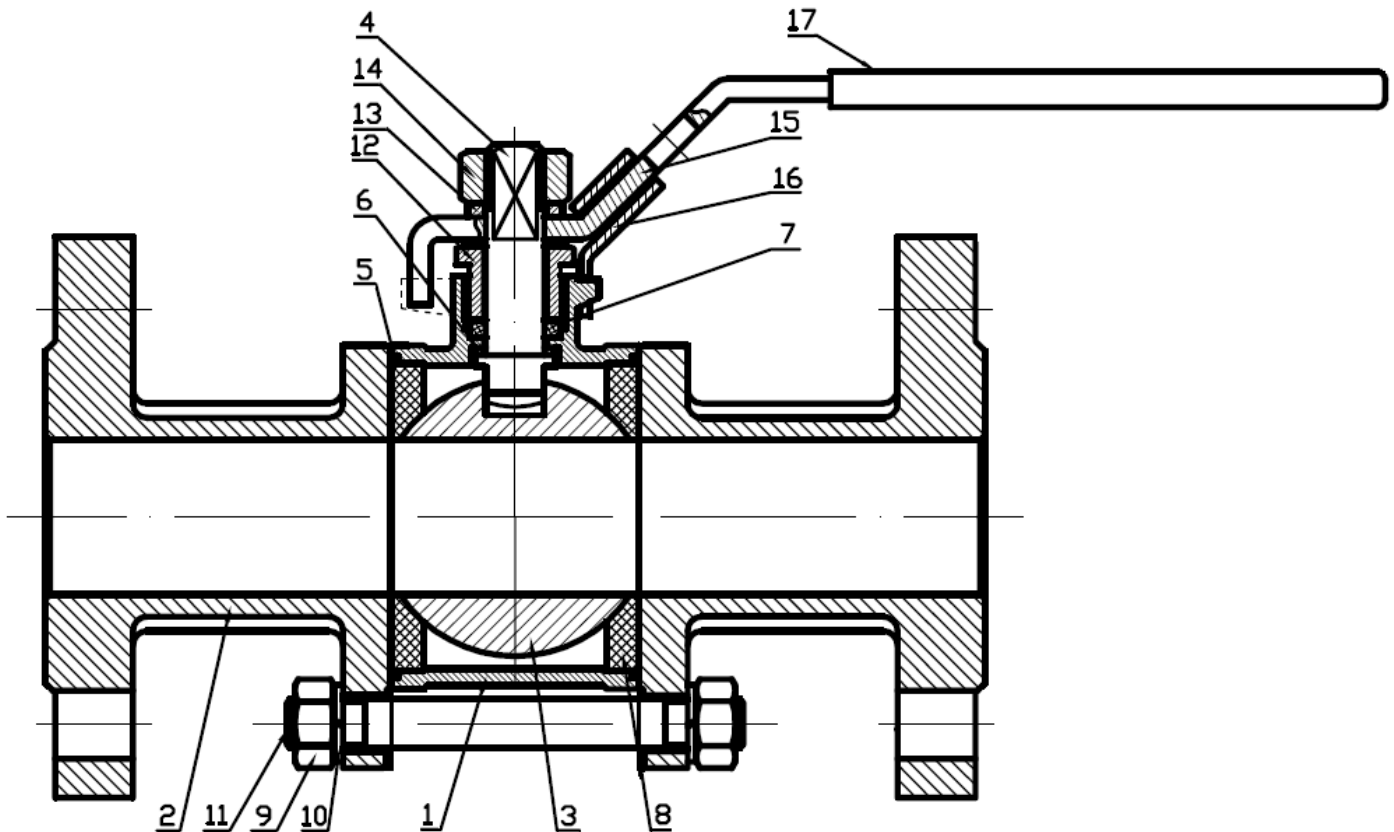
- Réhausse inox 304 **Ref.9810612-9810614** du DN15 au DN50

RACCORDEMENT :

- A brides R.F. PN40

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

NOMENCLATURE :

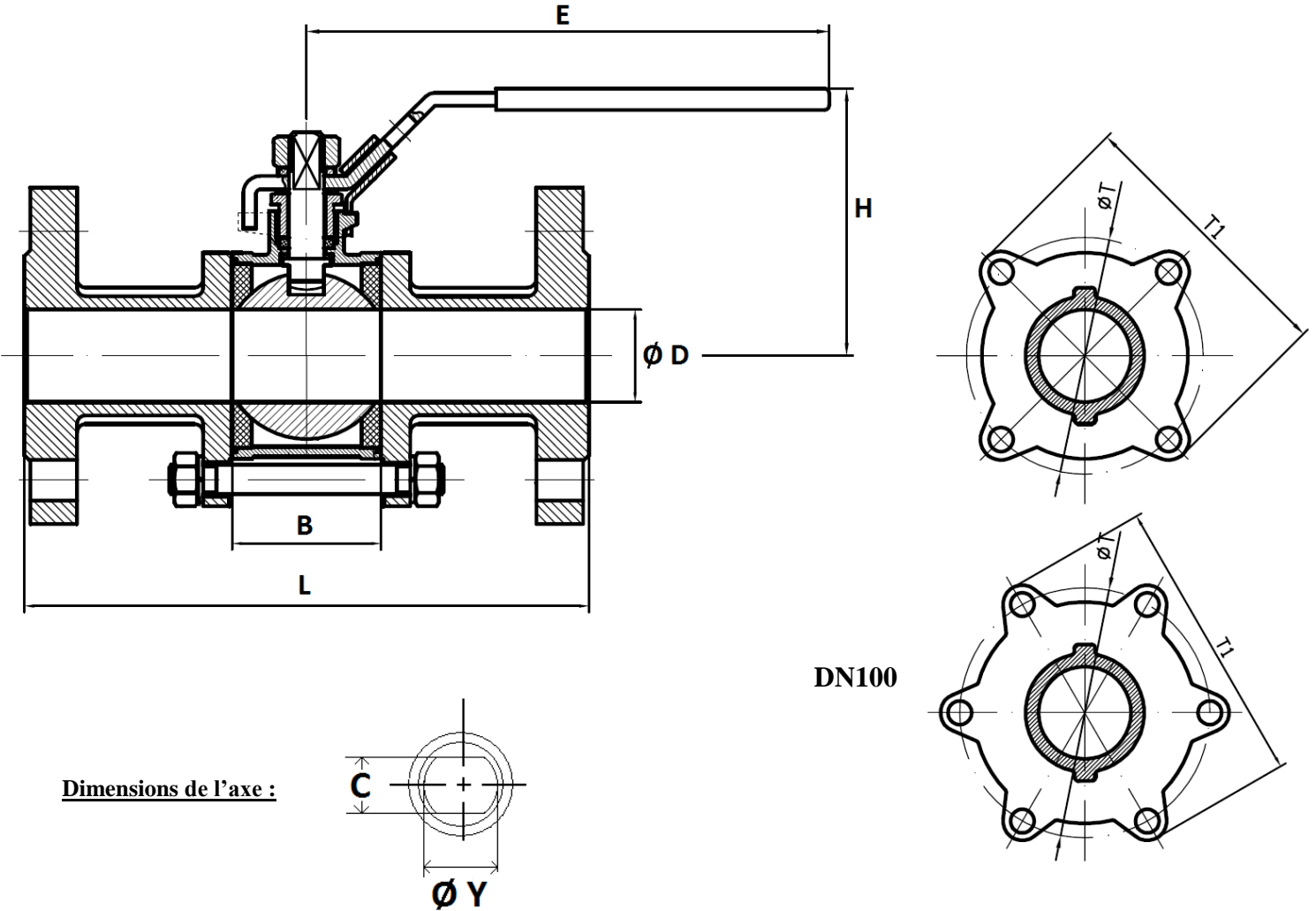


(* : Compris dans le kit joints)

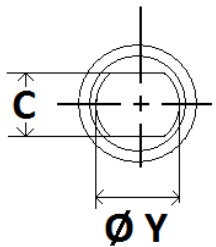
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embouts	
3	Sphère	
4	Axe	Inox AISI 304
5*	Joint de corps	PTFE
6*	Rondelle de glissement	
7*	Presse étoupe	
8*	Siège	PTFE chargé 15% verre
9	Ecrou	Inox AISI 304
10	Rondelle	
11	Tirant	
12	Ecrou presse étoupe	
13	Rondelle	
14	Ecrou poignée	
15	Poignée	
16	Système de cadénassage	Plastique
17	Gaine poignée	

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

DIMENSIONS (en mm) :



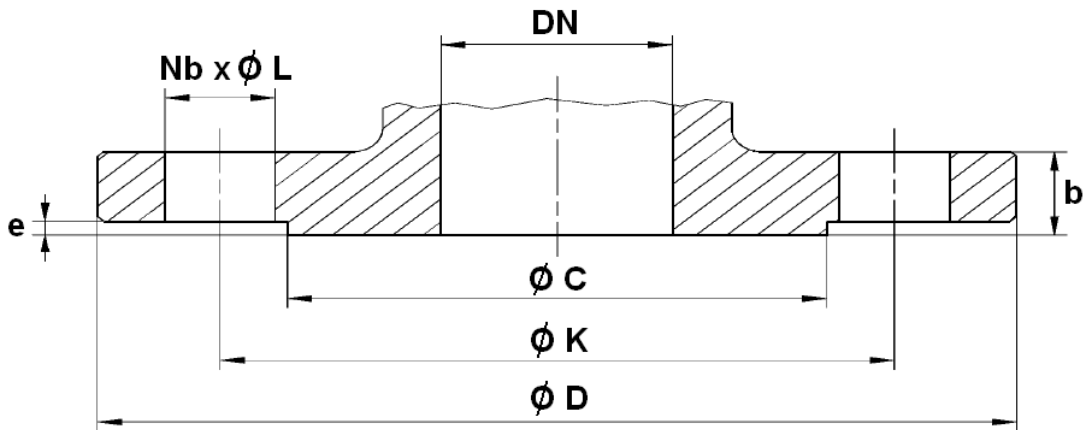
Dimensions de l'axe :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Ø P	15	20	25	32	38	50	64	76	100
L	130	150	160	180	200	230	290	310	350
B	23.3	28.6	34	44	51	63	84.3	94.7	119.2
E	129	129	143	143	170	170	254	254	320
H	77	82	92	98	109	120	142	152	176
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
Ø T	43	51.5	58	70	81.5	101	136	157	195.5
T1	57.5	66	74.5	86.5	100.5	121.5	161	185	226.5
Poids (en Kg)	1.9	2.78	3.51	5.17	6.4	9.22	14.13	20.6	30.71
Ref.	730015	730020	730025	730032	730040	730050	730065	730080	730100

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

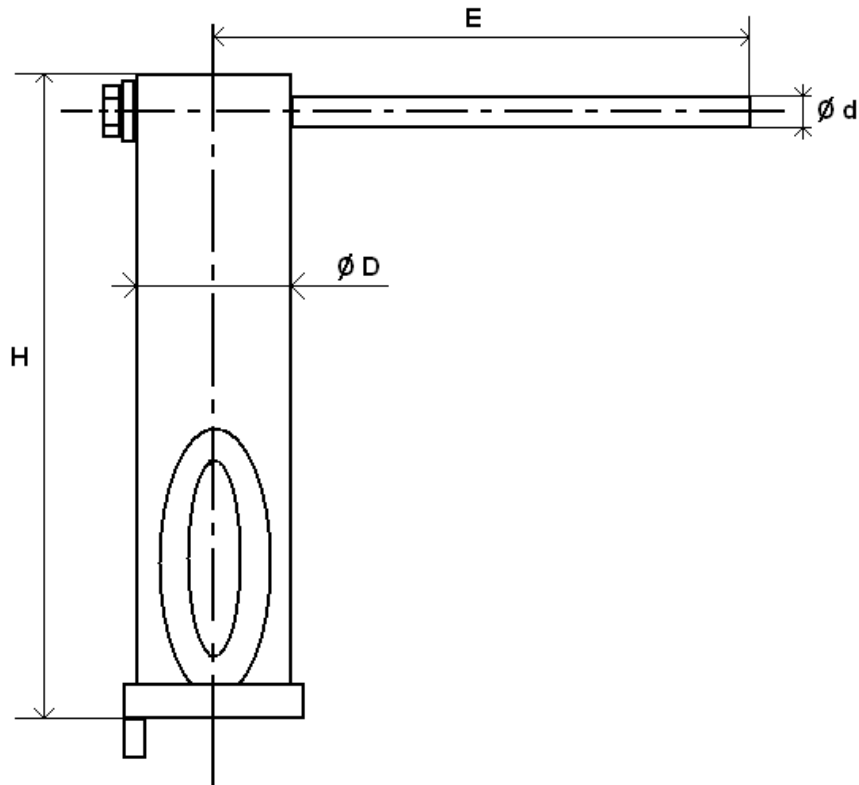
DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



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	2	3	3	3	3

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

DIMENSIONS REHAUSSE (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50
H	126.3		126.3		128	
E	124		157.8		188.5	
Ø D	28		32		36.5	
Ø d	12		14		14	
Poids (en Kg)	0.34		0.48		0.62	
Ref.	9810612		9810613		9810614	

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES A BRIDES PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

NORMALISATIONS :

- Fabricant certifié ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0038
Catégorie de risque III Module H
- Construction suivant la norme EN 12516-2
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN40
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (NF 29355 DIN 3202-1 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 PN40 ACIER A216WCB DIN 3202-1 F1

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)	15	18	20	20	28	28	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.