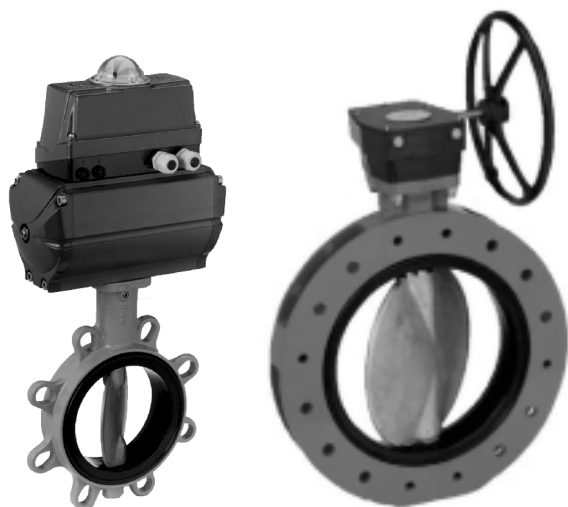


**Robinet à papillon centré
à étanchéité élastomère AMRING®**



DN 40 à 1000

Pression maximale admissible PS 10 bar

Conception selon normes EN 593 et ISO 10631

Applications

- Sectionnement et régulation dans tous les secteurs de l'industrie et de l'énergie.

Conditions de service

- Température : de -10 °C minimum à +200 °C maximum. La température d'utilisation dépend du fluide véhiculé et de la nature de l'élastomère de la manchette utilisée.
- Pression admissible (PS) : 10 bar à la température ambiante.

Matériaux

Voir page 2.

Conception standard

- Corps annulaire à faces planes (Type 1) : DN 40 à 1000
- Corps à oreilles de démontage (Type 2) : DN 40 à 600
- Corps à bossages taraudés à faces surélevées (Type 4) : DN 40 à 600
- Corps à brides à faces planes (Type 5) : DN 150 à 1000
- Démontage aval et montage en bout de ligne pour les corps types 2, 4 et 5 possibles.
- Face-à-face suivant normes ISO 5752 série 20, EN 558-1 série 20.
- Raccordements suivant normes définies page 9.
- Embase de raccordement d'actionnement suivant norme ISO 5211.
- Marquage conforme à la norme EN 19.
- Robinets parfaitement étanches (aucune fuite visible à l'œil nu) dans les deux sens d'écoulement suivant normes EN 12266-1/taux de fuite A et ISO 5208 catégorie A.

- Corps revêtus d'une peinture polyuréthane, épaisseur 80 µm couleur bleu réf. RAL 5002.
- Obturateurs en fonte à graphite sphéroïdal revêtue d'une peinture époxy, épaisseur 80 µm couleur marron réf. RAL 8012.
- Les robinets sont conformes aux exigences de sécurité de l'annexe I de la Directive Equipements Sous Pression 97/23/CE (DESP) pour les fluides des groupes 1 et 2.

Variantes standard

- Actionneur pneumatique ACTAIR / DYNACTAIR
- Actionneur électrique ACTELEC
- Actionneur hydraulique ACTO
- Contact de fin de course AMTROBOX
- Positionneur AMTRONIC / SMARTRONIC
- Version ATEX suivant la directive 94/9/CE

Documentations complémentaires

- Choix de l'actionneur 8444.11-90
- Instructions de service 8449.8-20

Indications à fournir à la commande

- Robinet ISORIA 10 suivant livret technique 8444.1/8-20.
- Diamètre nominal.
- Conditions de service : fluide véhiculé, pression, débit et température.
- Raccordement.
- Actionnement.



Matériaux

Corps	Code KSB
Type 1 : Fonte à graphite lamellaire JL 1040 Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030 / ASTM A536 gr.60.40.18	DN 40 à 600 DN 650 à 1000
Type 2 : Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030	DN 40 à 600
Type 4 : Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030	DN 40 à 600
Type 5 : Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030 / ASTM A536 gr.60.40.18	DN 150 à 1000
Arbre - Axe	Code KSB
Acier inoxydable 1.4029 (13 % Cr)	DN 40 à 600
Acier inoxydable 1.4028 (13 % Cr)	DN 650 à 1000
Acier inoxydable 1.4057 (17 % Cr)	DN 40 à 600
Obturbateur	Code KSB
Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030	DN 40 à 600
Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030 / ASTM A536 gr.60.40.18	DN 650 à 1000
Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030, revêtue Halar®	
Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030, revêtue Ebonite®	DN 40 à 1000
Fonte à graphite sphéroïdal JS 1030, revêtue EPDM	DN 40 à 300
Acier inoxydable Type 1.4401	DN 40 à 200
Acier inoxydable Type 1.4408 / ASTM A351 gr.CF8M	DN 250 à 1000
Acier inoxydable Type 1.4401 , poliglacé	DN 40 à 200
Acier inoxydable Type 1.4408 / ASTM A351 gr.CF8M poliglacé	DN 250 à 600
Cupro-aluminium CC333G/C95800	DN 40 à 1000
NORIDUR® (G-X3 CrNiMoCu 24-6)	
ASTM A351 gr. CD4MCu équivalent NORIDUR	
Acier inoxydable austénitique Type URANUS B6	
HASTELLOY C	
Manchette AMRING®	Code KSB
E.P.D.M	XA
E.P.D.M eau potable	XC
E.P.D.M chaleur	XV
Nitrile haute teneur	K
Nitrile carboxylé	CB
Nitrile carboxylé blanc	CC
Polyéthylène (chlorosulfoné) HYPALON®	Y
Elastomère fluoré VITON® acide	VA
Elastomère fluoré VITON® chaleur	VC
Epichlorhydrine	EG
Silicone haute température	SK
Caoutchouc naturel Polybutadiène	NB
Caoutchouc nitrile hydrogéné HNBR	NH

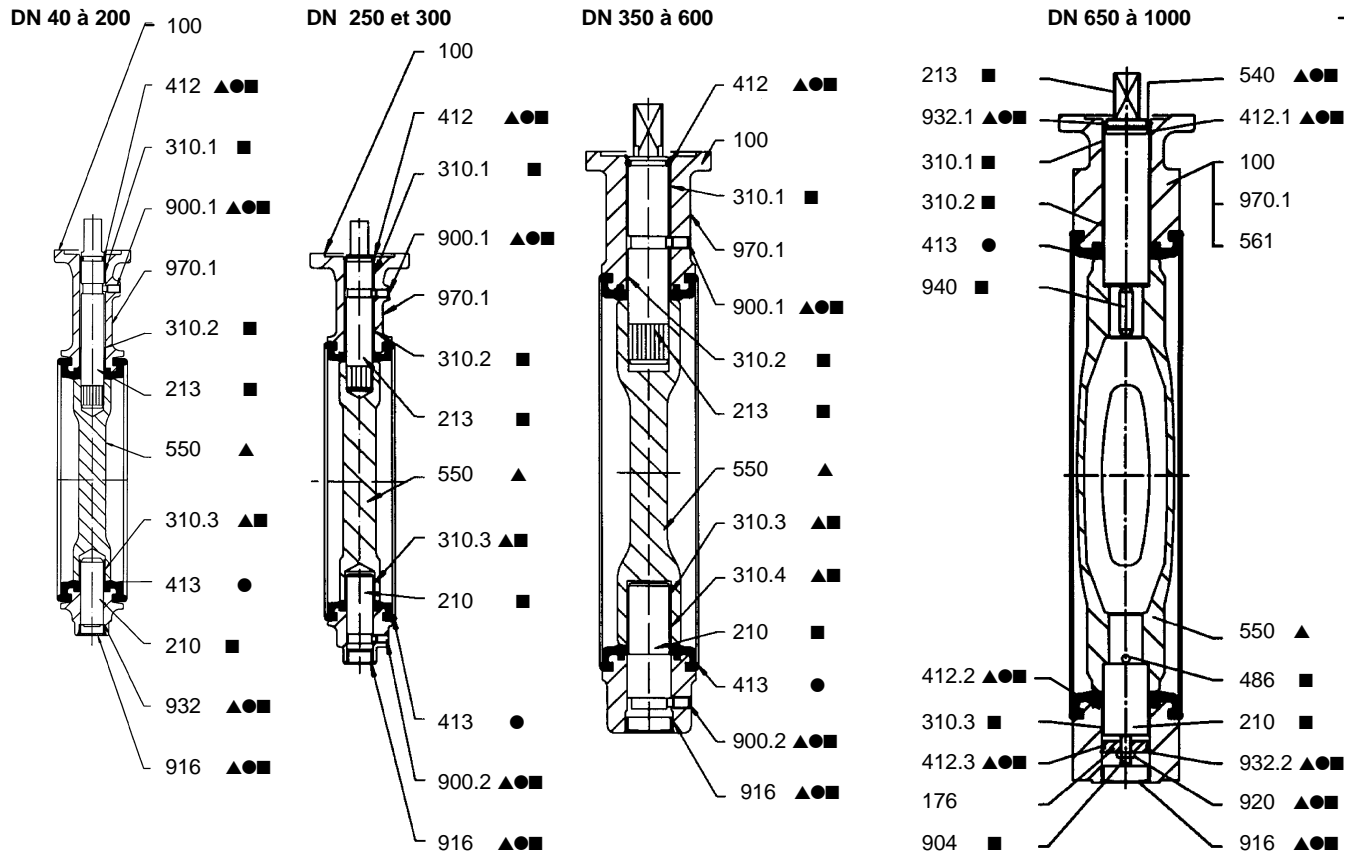
Limites d'utilisation en pression des manchettes AMRING®

DN	NPS	Pression admissible PS en bar			
		XA - XC - XV - K - Y - NH - CB	VA - VC	EG	CC - SK - NB
40 à 500	1 ½ à 20	10	10	10	6
550	22			6	10
600	24		10		6
650	26		10		6
700	28		10		6
750	30		10		6
800 à 1000	32 à 40		6		

Tenue au vide

DN	NPS	Montage de la manchette	Pression minimale (en bar absolu)	Tenue au vide	
				XV	Autres manchettes
40-150	1 ½-6	non collée (standard)	1,33 . 10 ⁻⁵ (10 ⁻² torr)	130° C	80° C
		non collée (standard)	0,3	130° C	80° C
200-1000	8-40	collée (option)	1,33 . 10 ⁻⁵ (10 ⁻² torr)	80° C	80° C

Construction

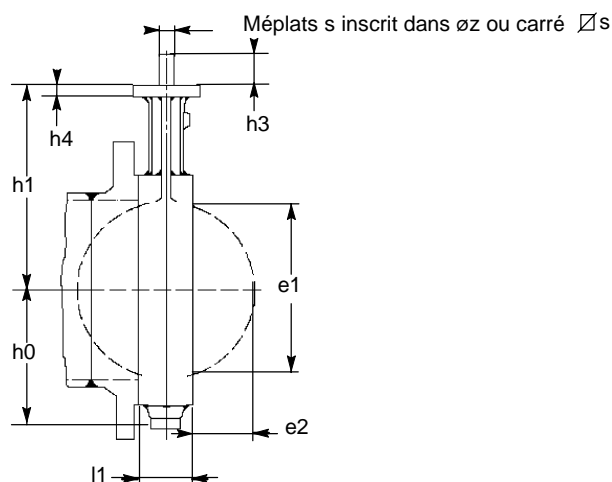


● Kit de rechange manchette ▲ Kit de rechange obturateur ■ Kit de rechange arbre

Repère	Désignation	DN	Matériaux
100	Corps	40 à 1000	Suivant type du corps
176	Fond	650 à 1000	Acier
210	Axe	40 à 1000	Acier inoxydable
213	Arbre de manoeuvre	40 à 1000	Acier inoxydable
310.1	Palier lisse	200 à 1000	PTFE chargé sur support acier
310.2	Palier lisse	200 à 1000	PTFE chargé sur support acier
310.3	Palier lisse	200 à 1000	PTFE chargé sur support acier
310.4	Palier lisse	350 à 600	PTFE chargé sur support acier
412	Joint torique	40 à 600	Nitrile
412.1	Joint torique	650 à 1000	Nitrile
412.2	Joint torique	650 à 1000	Nitrile
412.3	Joint torique	650 à 1000	Nitrile
413	Manchette	40 à 1000	Suivant fluide véhiculé
486	Bille	650 à 1000	Acier
540	Douille	650 à 1000	Acétal
550	Obturateur	40 à 1000	Suivant fluide véhiculé
561	Clou cannelé	650 à 1000	Acier inoxydable
900.1	Vis anti-éjection	40 à 600	Acier inoxydable
900.2	Vis anti-éjection	250 à 600	Acier inoxydable
904	Vis de réglage	650 à 1000	Acier
916	Bouchon	40 à 1000	Polyéthylène
920	Ecrou	650 à 1000	Acier zingué
932	Bague autobloquante	40 à 200	Acier
932.1	Jonc	650 à 1000	Acier
932.2	Jonc	650 à 1000	Acier
940	Clavette	650 à 1000	Acier
970.1	Plaque d'identité	40 à 600 650 à 1000	Polyester + Adhésif Acier inoxydable

Pour commander un kit pièces de rechange, communiquer la codification commerciale du robinet indiquée sur la plaque d'identité.

Encombremments



mm

DN	NPS	Face à face l1	Embbase suivant ISO 5211		Sortie arbre méplats			Sortie arbre carré		Débattement obturateur			
			h1	h2	n°	h4	s	øz	h3	∅ s	h3	e1	e2
40	1 1/2	33	105	51	F05	10	11	14	24			32	4
50	2	43	109	55	F05	10	11	14	24			33	4
65	2 1/2	46	136	67	F05	10	11	14	24			55	11
80	3	46	142	73	F05	10	11	14	24			71	17
100	4	52	163	92	F05	10	14	18	24			90	23
125	5	56	176	105	F05	10	14	18	30			119	35
150	6	56	194	120	F07	12	14	18	30			144	46
200	8	60	222	150	F07	12	19	25	35			196	69
250	10	68	255	194	F10	15	19	25	35			249	92
300	12	78	282	226	F12	18	22	28	40			297	111
350	14	78	335	269	F12	23				25	45	326	127
400	16	102	380	298	F14	23				36	55	370	140
450	18	114	410	329	F14	23				36	55	422	160
500	20	127	440	359	F14	27				36	55	470	178
550	22	154	475	406	F16	27				50	65	522	195
600	24	154	495	439	F16	27				50	65	566	215
650	26	165	535	451	F16	26				50	65	620	235
700	28	165	560	482	F16	26				50	65	671	260
750	30	190	590	513	F16	26				50	65	717	273
800	32	190	615	546	F16	26				50	65	769	298
900	36	203	665	588	F25	30				60	80	869	341
1000	40	216	735	646	F25	30				60	80	970	385

Caractéristiques hydrauliques

DN	NPS	Coefficient de débit à pleine ouverture		Zéta
		Kvo	Cvo	
40	1 ½	53	62	1,46
50	2	133	154	0,56
65	2 ½	240	280	0,49
80	3	410	475	0,39
100	4	655	760	0,37
125	5	900	1 044	0,48
150	6	1 800	2 090	0,25
200	8	3 550	4 120	0,20
250	10	7 350	8 453	0,12
300	12	9 100	10 465	0,16
350	14	11 200	12 880	0,19
400	16	14 800	17 020	0,19
450	18	19 700	22 655	0,17
500	20	25 000	28 750	0,16
550	22	31 700	36 455	0,15
600	24	36 400	41 860	0,16
650	26	37 700	43 730	0,20
700	28	47 500	55 100	0,17
750	30	51 500	59 740	0,19
800	32	63 500	73 660	0,16
900	36	84 700	98 250	0,15
1000	40	108 500	125 860	0,14

Couples de manœuvre

DN	NPS	Couples de manoeuvre * en Nm pour	
		manchettes XA, XC, XV, K en milieu lubrifié	toutes manchettes en milieu non lubrifié Manchettes autres que XA, XC, XV, K en milieu lubrifié
40	1 ½	10	20
50	2	20	30
65	2 ½	30	40
80	3	40	50
100	4	60	70
125	5	80	100
150	6	130	140
200	8	170	210
250	10	220	330
300	12	380	520
350	14	500	720
400	16	650	980
450	18	800	1 200
500	20	1 000	1 500
550	22	1 200	1 800
600	24	1 400	2 100
650	26	1 700	2 600
700	28	2 000	3 000
750	30	2 300	3 500
800	32	2 600	4 000
900	36	3 400	5 000
1000	40	4 100	6 000

* Le coefficient de sécurité pour définir l'actionneur approprié est inclus dans la valeur du couple

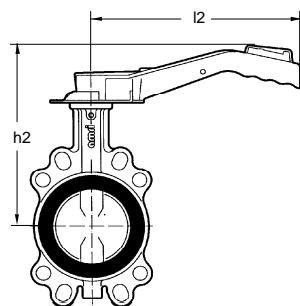
Commande manuelle

Les choix de l'actionneur en milieu lubrifié proposés ci-dessous sont donnés à titre d'exemple pour les vitesses maximales de référence indiquées dans le tableau ci-après.

Pour les robinets en milieu non lubrifié (gaz), la vitesse maximale de référence est de 50 m/s.

En fonction des conditions de service et des caractéristiques hydrauliques du circuit, des vitesses supérieures peuvent être admises et donc d'autres choix d'actionneur peuvent être proposées : nous consulter.

Poignées S, SR, SF et SFR

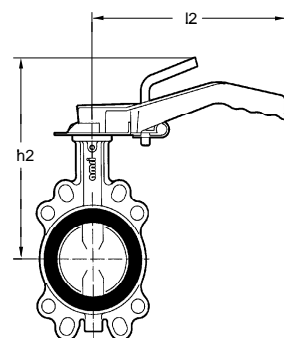


Poignées S et SF:
Possibilités de verrouillage en positions extrêmes

Poignées SR et SFR:
Possibilités de verrouillage en 9 positions

DN	NPS	Vitesse maxi (m/s)	Poignées S + SR dans tous milieux			Poignées SF + SFR dans tous milieux				
			l2 (mm)	h2 (mm)	Poids S/SR (kg)	l2 (mm)	h2 (mm)	Poids SF/SFR (kg)		
40	1 1/2	3,0	180	160	0,5					
50	2			165						
65	2 1/2			191						
80	2 1/2			197						
40	1 1/2		260	260	180	0,6	260	180	1,4	
50	2				185					185
65	2 1/2				211					211
80	3				217					217
100	4		330	330	248	0,7	330	248	1,8	
125	5				262			262		
150	6				279			279		

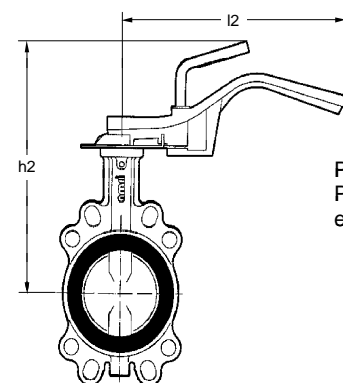
Poignées SP



Poignée SP:
Possibilités de verrouillage en toutes positions

DN	NPS	Vitesse maxi (m/s)	Poignée SP dans tous milieux		
			l2 (mm)	h2 (mm)	Poids SP (kg)
40	1 1/2	3,0	260	205	0,7
50	2			210	
65	2 1/2			236	
80	3			242	
100	4		330	263	0,8
125	5			277	
150	6		294		

Poignée SM

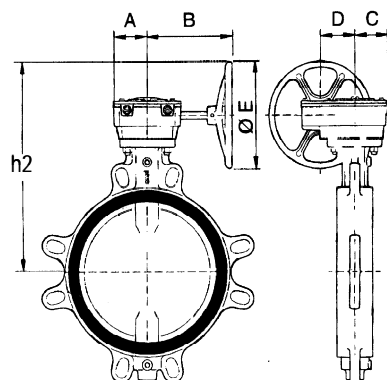


Poignée SM :
Possibilités de verrouillage en toutes positions

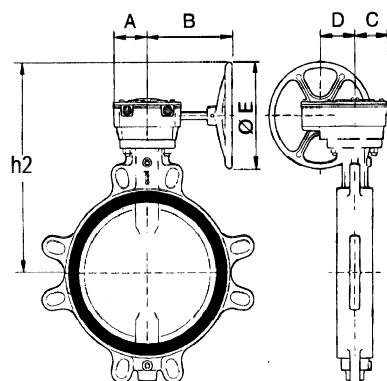
DN	NPS	Vitesse maxi (m/s)	Poignée SM en milieu lubrifié avec manchettes XA, XV, Ket XC			Poignée SM en milieu lubrifié manchettes autres que XA, XV, K, XC et toutes manchettes en milieu non lubrifié			
			l2 (mm)	h2 (mm)	Poids SM (kg)	l2 (mm)	h2 (mm)	Poids SM (kg)	
40	1 1/2	3,0	260	215	1,3	260	215	1,3	
50	2			220			220		
65	2 1/2			246			246		
80	3			252			252		
100	4		330	330	273	1,6	330	273	1,6
125	5				287			287	
150	6				304			304	
200	8		530	530	322	3,3	530	322	3,3
250	10				355			355	
300	12			530*	388				

* effort de manœuvre important, démultiplicateur manuel recommandé

Démultiplicateurs manuels MR



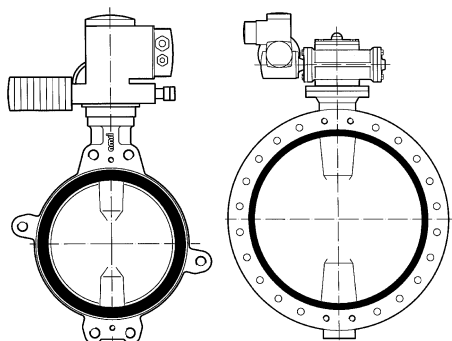
DN	NPS	Vitesse maxi (m/s)	En milieu lubrifié avec manchettes XA, XC, XV et K							Poids MR (kg)								
			Actionneur	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Ø E (mm)	h2 (mm)									
40	1 1/2	3,0	MR 25	62	184	66	64	225	256	7								
50	2								261									
65	2 1/2								287									
80	3								293									
100	4								314									
125	5								328									
150	6								345									
200	8								373									
250	10								406									
300	12								445									
350	14	2,5	MR 50	74	184	77	76	225	498	10								
400	16								617									
450	18								647									
500	20	2,0	MR 100	86	233	88	88	350	677	15								
550	22								723									
600	24								743									
650	26								783									
700	28								808									
750	30								2,0		MR 200	120	270	108	117	350	860	24
800	32																885	
900	36																898	
1000	40																1 005	
									1,5		MR 400	229	332	115	125	350	885	58
			898															
									1 005									



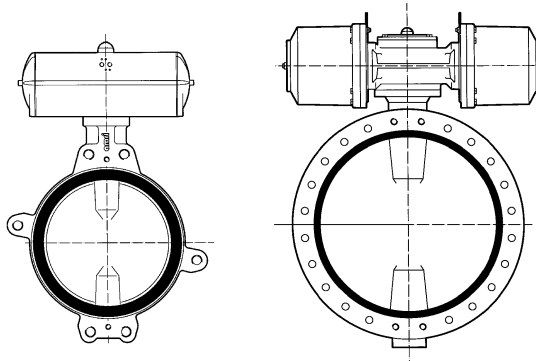
DN	NPS	Vitesse maxi (m/s)	En milieu non lubrifié avec toutes manchettes En milieu lubrifié avec manchettes autres que XA, XC, XV et K (Voir vitesse tableau ci-dessus)							Poids MR kg								
			Actionneur	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Ø E (mm)	h2 (mm)									
40	1 1/2	50 milieu non lubrifié : Gaz	MR 25	62	184	66	64	225	256	7								
50	2								261									
65	2 1/2								287									
80	3								293									
100	4								314									
125	5								328									
150	6								345									
200	8								373									
250	10								418									
300	12								445									
350	14	50 milieu non lubrifié : Gaz	MR 50	74	184	77	76	225	572	10								
400	16								617									
450	18								658									
500	20	50 milieu non lubrifié : Gaz	MR 100	86	233	88	88	350	688	15								
550	22								723									
600	24								743									
650	26								805									
700	28								830									
750	30								860									
800	32								885									
900	36								50 milieu non lubrifié : Gaz		MR 200	120	270	108	117	350	1 074	24
1000	40																1 144	
									1,5		MR 400	229	332	115	140	600	860	58
			885															
									1 074	105								
									1 144									

Variantes standard

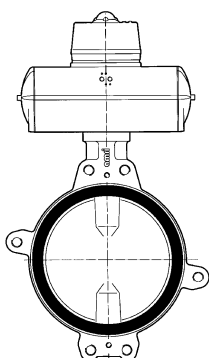
Actionneur électrique ACTELEC



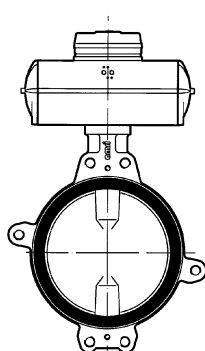
Actionneur pneumatique ACTAIR / DYNACTAIR



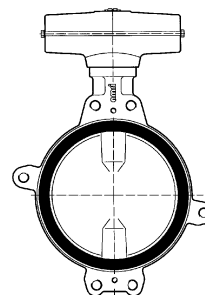
**Positionneur
AMTRONIC/SMARTRONIC**



**Contact de fin de course
AMTROBOX**



Actionneur hydraulique ACTO

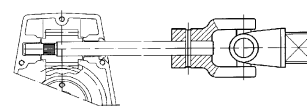
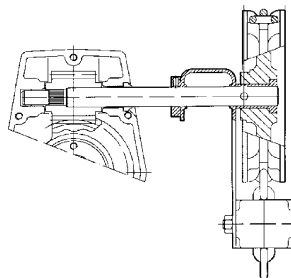
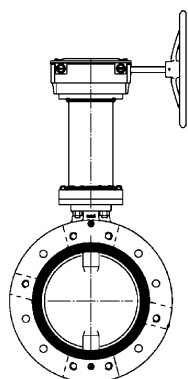
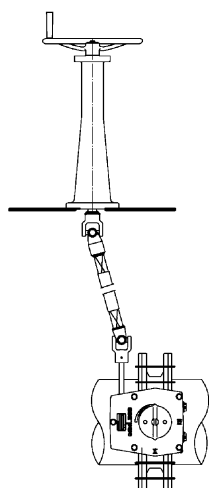


Fût sur plancher

Rallonges de col de robinet

Commande par roue à chaîne

Sortie par cardan



Raccordements

Les robinets peuvent être montés entre tous les raccordements cités ci-après (autres raccordements sur demande) :

- EN 1092 PN 6, 10 et 16
- AWWA C207 cl. B, D et E
- BS 10 tables D et E
- ASME B16-1 cl.125 et B16-5 cl.150
- AS 2129 tables D et E
- JIS B2238 et B2239 5K, 10K et 16K
- MSS SP 44 cl.150

Corps annulaire - Type 1 : peut être monté entre tous les raccordements cités ci-dessus

Corps à oreilles de démontage - Type 2

DN	NPS	Raccordement													
		EN 1092			ASME		MSS SP 44 cl. 150	JIS B2238-B2239			AWWA C 207 B, D et E	BS 10		AS 2129	
		PN 6	PN 10	PN 16	B16.1 cl. 125	B 16.5 cl. 150		5 K	10 K	16 K		Table D	Table E	Table D	Table E
40	1 1/2	✓▲	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓
50	2	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓■		✓	✓	✓	✓
65	2 1/2	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓■		✓	✓	✓	✓
80	3	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓
100	4	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓■	✓	✓■	✓
125	5	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓■	✓	✓	✓	✓	✓
150	6	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓■	✓	✓▲	✓	✓▲	✓
200	8	✓	✓▲	✓	✓▲	✓▲		✓	✓▲	✓■	✓▲	✓▲	✓▲	✓▲	✓▲
250	10	✓	✓▲	✓	✓	✓		✓	✓	✓■	✓	✓■	✓▲	✓■	✓▲
300	12	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓■	✓■	✓	✓▲	✓	✓▲	✓
350	14	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	16	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	18	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
500	20	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
550	22						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
600	24	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

- ✓ Montage possible
- Démontage aval impossible
- ▲ Intercaler une rondelle entre l'écrou et la nervure du robinet
- Raccordement non défini par la norme

Corps à bossages taraudés à faces décalées - Type 4

DN	NPS	Raccordement													
		EN 1092			ASME		MSS SP 44 cl. 150	JIS B2238-B2239			AWWA C 207 B, D et E	BS 10		AS 2129	
		PN 6	PN 10	PN 16	B16.1 cl. 125	B 16.5 cl. 150		5 K	10 K	16 K		Table D	Table E	Table D	Table E
40	1 1/2	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓
50	2	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	-		✓	✓	✓	✓
65	2 1/2	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	-		✓	✓	✓	✓
80	3	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓
100	4	-	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	-	✓	-	✓
125	5	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
150	6	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
200	8	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
250	10	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	-	✓	-	✓	-	✓
300	12	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	✓
350	14	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	16	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-
450	18	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	✓
500	20	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-
550	22						✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-
600	24	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-

- ✓ Montage possible
- Montage impossible
- Raccordement non défini par la norme

Corps à brides à faces planes - Type 5

DN	NPS	Raccordement													
		EN 1092			ASME		MSS SP 44	JIS B2238-B2239			AWWA C 207	BS 10		AS 2129	
		PN 6	PN 10	PN 16	B16.1 cl. 125	B 16.5 cl. 150	cl. 150	5 K	10 K	16 K	B, D et E	Table D	Table E	Table D	Table E
150	6	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
200	8	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
250	10	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓■	✓	-	✓	-	✓
300	12	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
350	14	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	16	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	18	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
500	20	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
550	22						✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
600	24	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
650	26						✓●	✓●	✓●	☞	✓●				
700	28	✓●	✓●	✓●			✓●	✓●	✓●	☞	✓●	✓●	✓●	✓●	✓●
750	30				✓●		✓●	✓●	✓●	☞	✓●	✓●	✓●	✓●	✓●
800	32	✓●	✓●	✓●			✓●	✓●	✓●	☞	✓●			✓●	✓●
900	36	✓●	✓●	✓●	✓●		✓●	✓●	✓●	-	✓●	✓●	✓●	✓●	✓●
1000	40	✓■	✓●	✓●			✓●	✓■	✓●	-	✓●	✓●	✓●	✓●	✓●

- ✓ Montage possible
- Montage impossible
- Démontage aval impossible
- Montage à brides autorisé
- ☞ Raccordement non défini par la norme
- ☞ Nous consulter

Montage bout de ligne et démontage aval

Le montage en bout de ligne et démontage aval à température ambiante des robinets de fabrication standard est limité aux DN et à la pression différentielle (ΔPS) suivant le tableau ci-dessous :

Pour manchettes : XA, XC, XV, K, Y, NH, VA, VC, CB, EG			
Gaz ou liquides		Liquides*	
dangereux**	non dangereux**	dangereux**	non dangereux**
tous DN : non autorisé	DN ≤ 500: ΔPS = 7 bar max. DN supérieur : sur demande	tous DN : ΔPS = 7 bar max.	tous DN : ΔPS = 7 bar max.

Pour manchettes : CC, SK, NB			
Gaz ou liquides		Liquides*	
dangereux**	non dangereux**	dangereux**	non dangereux**
tous DN : non autorisé	DN ≤ 500: ΔPS = 4,5 bar max.	tous DN : ΔPS = 4,5 bar max.	tous DN : ΔPS = 4,5 bar max.

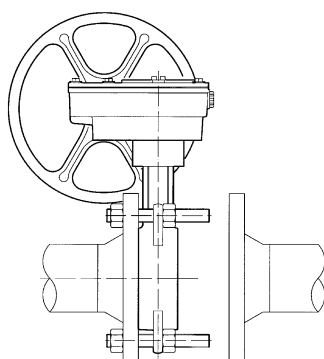
* Sont considérés comme liquides, les fluides dont la pression de vapeur à la température maximale admissible est inférieure ou égale à 0,5 bar au-dessus de la pression atmosphérique normale (1013mbar).

** Fluide dangereux et non dangereux selon la classification de la DESP.

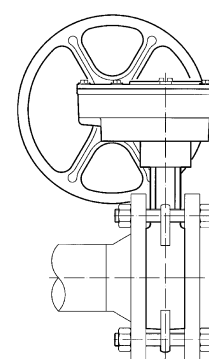
NOTA : Un robinet installé au bout d'une tuyauterie avec une contre bride pleine à l'aval n'est pas à considérer comme montage bout de ligne.

Démontage aval

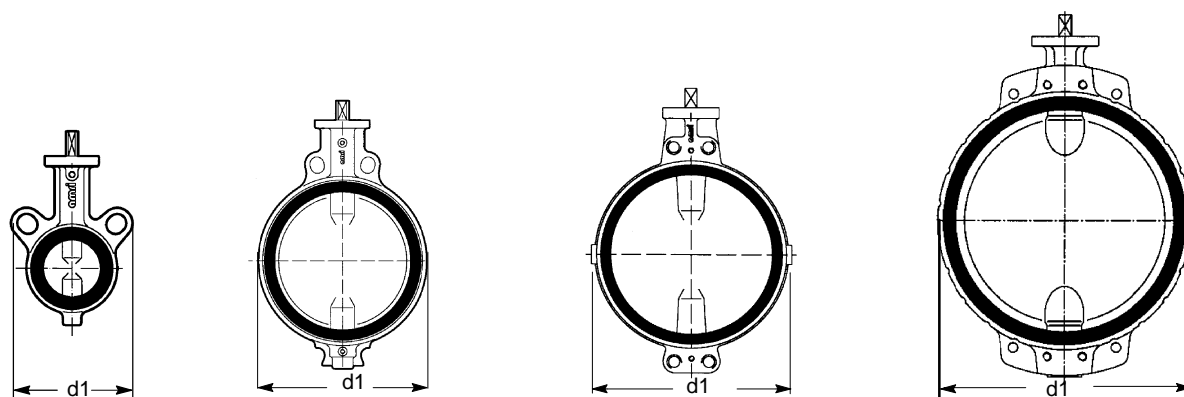
Phase de démontage aval : En opérant successivement sur chacun des tirants diamétralement opposés.



Montage en bout de ligne



Boulonnerie et poids pour corps annulaire type 1



Les dessins ne sont pas la représentation exacte de nos fabrications (nombre d'oreilles trous taraudés/trous lisses)

$$L = l1 + 2e + 2f$$

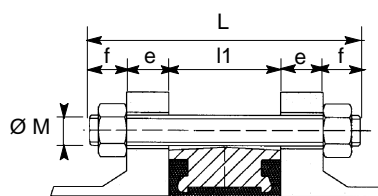
L : Longueur mini des tirants

l1 : Largeur du robinet

e : Epaisseur de la bride
(définition client)

f : Epaisseur de l'écrou

+ dépasement normalisé du tirant



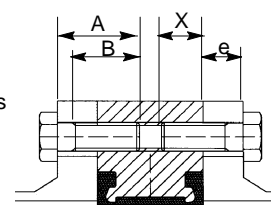
$$A = e + X$$

A : Longueur maxi des vis

X : Implantation maxi des vis

B : Longueur fileté > A-e

e : Epaisseur de la bride
(définition client)



NOTA : La boulonnerie ne fait pas partie de notre fourniture standard

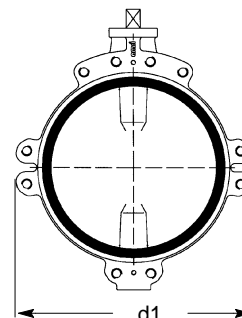
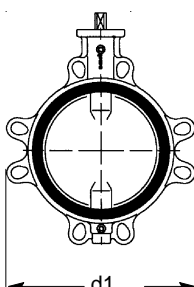
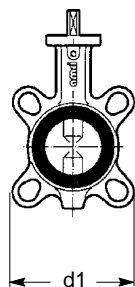
mm

DN	NPS	d1	l1	EN 1092 PN 10					EN 1092 PN 16					ASME B16-5 cl 150					JIS B2238-B2239 10K					poids kg
				ØM	f	Nb	X	Nb**	ØM	f	Nb	X	Nb**	UNC	f	Nb	X	Nb**	Ø M	f	Nb	X	Nb**	
40	1 1/2	108	33	M16	20	4			M16	20	4			1/2"	17	4			M16	20	4			1,1
50	2	118	43	M16	20	4			M16	20	4			5/8"	20	4			M16	20	4			1,3
65	2 1/2	133	46	M16	20	4			M16	20	4			5/8"	20	4			M16	20	4			1,9
80	3	138	46	M16	20	8			M16	20	8			5/8"	20	4			M16	20	8			2,5
100	4	144	52	M16	20	8			M16	20	8			5/8"	20	8			M16	20	8			3,9
125	5	174	56	M16	20	8			M16	20	8			3/4"	24	8			M20	24	8			4,7
150	6	198	56	M20	24	8			M20	24	8			3/4"	24	8			M20	24	8			6,9
200	8	252	60	M20	24	8			M20	24	12			3/4"	24	8			M20	24	12			10,5
250	10	310	68	M20	24	12			M24	29	12			7/8"	29	12			M22	26	12			16,4
300	12	362	78	M20	24	12			M24	29	12			7/8"	29	12			M22	26	16			30
350	14	433	78	M20	24	16			M24	29	16			1"	32	12			M22	26	16			50
400	16	490	102	M24	29	16			M27	32	16			1"	32	16			M24	29	16			72
450	18	546	114	M24	29	16	24	4	M27	32	16	27	4	1*1/8	35	16			M24	29	16	24	4	96
500	20	600	127	M24	29	20			M30	35	20			1*1/8	35	16	30	4	M24	29	20			130
550	22	645	154											1*1/4	38	16	33	4	M30	35	16	30	4	160
600	24	714	154	M27	32	20			M33	38	20			1*1/4	38	20			M30	35	20	30	4	190
650	26	745	165											1*1/4	38	20	25	4	M30	35	20	37	4	270
700	28	795	165	M27	32	20	30	4	M33	38	20	25	4	1*1/4	38	24	25	4	M30	45	20	34	4	315
750	30	853	190											1*1/4	38	24	33	4	M30	35	20	37	4	380
800	32	903	190	M30	35	20	33	4	M36	42	20	36	4	1*1/2	45	24	29	4	M30	35	20	37	4	475
900	36	1111	203	M30	35	24	33	4	M36	42	24	36	4	1*1/2	45	28	29	4	M30	35	24	37	4	545
1000	40	1118	216	M33	38	24	36	4	M39	45	24	29	4	1*1/2	45	32	35	4	M36	42	24	37	4	670

* Quantité écrou = quantité tirants x 2

** Nombre de vis par face

Boulonnerie et poids pour corps à oreilles de démontage type 2



Les dessins ne sont pas la représentation exacte de nos fabrications (nombre d'oreilles trous taraudés/trous lisses)

$$L = l1 + 2e + 2f$$

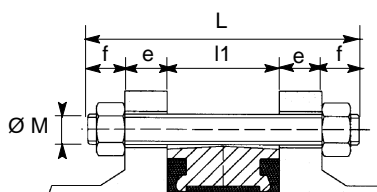
L : Longueur mini des tirants

l1 : Largeur du robinet

e : Epaisseur de la bride
(définition client)

f : Epaisseur de l'écrou

+ dépassement normalisé du tirant



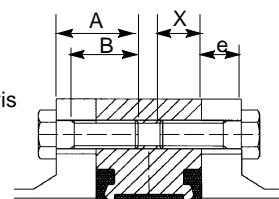
$$A = e + X$$

A : Longueur maxi des vis

X : Implantation maxi des vis

B : Longueur filetée > A-e

e : Epaisseur de la bride
(définition client)



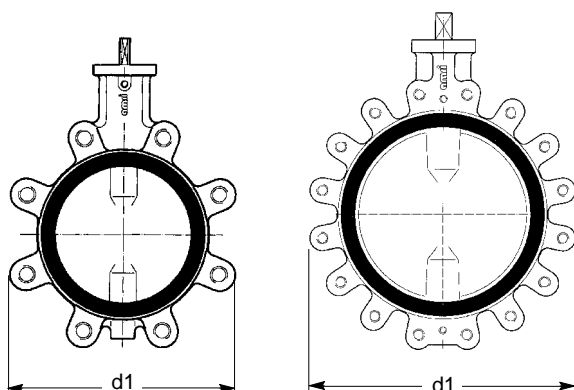
NOTA : La boulonnerie ne fait pas partie de notre fourniture standard

DN	NPS	d1	l1	PN 10				PN 16				ASME B16-5 cl 150				JIS B2238-B2239 10K				poids kg
				ØM	Tirant * f Nb	Vis X Nb**		ØM	Tirant * f Nb	Vis X Nb**		UNC	Tirant * f Nb	Vis X Nb**		ØM	Tirant * f Nb	Vis X Nb**		
40	1 1/2	108	33	M16	20 4			M16	20 4			1/2"	17 4			M16	20 4			1,1
50	2	118	43	M16	20 4			M16	20 4			5/8"	20 4			M16	20 4			1,3
65	2 1/2	132	46	M16	20 4			M16	20 4			5/8"	20 4			M16	20 4			1,9
80	3	138	46	M16	20 8			M16	20 8			5/8"	20 4			M16	20 8			2,5
100	4	150	52	M16	20 8			M16	20 8			5/8"	20 8			M16	20 8			3,9
125	5	234	56	M16	20 8			M16	20 8			3/4"	24 8			M20	24 8			4,7
150	6	260	56	M20	24 8			M20	24 8			3/4"	24 8			M20	24 8			6,9
200	8	322	60	M20	24 8			M20	24 12			3/4"	24 8			M20	24 12			10,5
250	10	394	68	M20	24 12			M24	29 12			7/8"	29 12			M22	26 12			16,4
300	12	462	78	M20	24 12			M24	29 12			7/8"	29 12			M22	26 16			30
350	14	538	78	M20	24 10	20	6	M24	29 10	24	6	1"	32 6	27	6	M22	26 10	22	6	60
400	16	604	102	M24	29 10	24	6	M27	32 10	27	6	1"	32 10	27	6	M24	29 10	24	6	80
450	18	656	114	M24	29 14	24	6	M27	32 14	27	6	1 1/8"	35 10	30	6	M24	29 12	24	6	110
500	20	716	127	M24	29 12	24	8	M30	35 12	30	8	1 1/8"	35 12	30	8	M24	29 12	24	8	145
550	22	804	154									1 1/4"	38 12	32	8	M30	35 12	30	8	180
600	24	836	154	M27	32 10	27	10	M33	38 10	33	10	1 1/4"	38 10	32	10	M30	35 14	30	10	220

* Quantité écrou = quantité tirants x 2

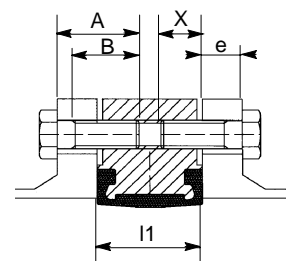
** Nombre de vis par face

Boulonnerie et poids pour corps à bossages taraudés à faces surélevées type 4



$$A = e + X$$

A : Longueur maxi des vis
X : Implantation maxi des vis
B : Longueur fileté > A-e
e : Epaisseur de la bride
 (définition client)



Les dessins ne sont pas la représentation exacte de nos fabrications (nombre d'oreilles)

NOTA : La boulonnerie ne fait pas partie de notre fourniture standard

mm

DN	NPS	d1	l1	EN 1092 PN 10				EN 1092 PN 16				ASME B16-5 cl. 150				JIS B2238-B2239 10K				Poids kg				
				ØM	Tirant*		X	Nb**	ØM	Tirant*		X	Nb**	UNC	Tirant*		X	Nb**	Ø M		Tirant*		X	Nb**
					f	Nb				f	Nb				f	Nb					f	Nb		
40	1 1/2	108	33	M16			14	4	M16			14	4	1/2"			14	4	M16			14	4	2,0
50	2	120	43	M16			18	4	M16			18	4	5/8"			18	4	M16			18	4	2,5
65	2 1/2	134	46	M16			20	4	M16			20	4	5/8"			20	4	M16			20	4	3,0
80 (1)	3	140	46											5/8"			20	4						4,0
80 (2)	3	178	46	M16			20	8	M16			20	8						M16			20	8	4,5
100	4	210	52	M16			22	8	M16			22	8	5/8"			22	8	M16			22	8	5,5
125	5	236	56	M16			22	8	M16			22	8	3/4"			23	8	M20			23	8	9
150	6	260	56	M20			26	8	M20			26	8	3/4"			26	8	M20			26	8	11
200 (3)	8	312	60	M20			26	8						3/4"			26	8						24
200 (4)	8	322	60						M20			26	12						M20			26	12	25
250	10	396	68	M20			26	12	M24			29	12	7/8"			28	12	M22			28	12	39
300	12	466	78	M20			26	12	M24			30	12	7/8"			28	12	M22			28	16	46
350 (1)	14	510	78											1"			30	12						62
350 (2)	14	530	78	M20			26	16	M24			30	16						M22			28	16	70
400	16	598	102	M24			31	16	M27			34	16	1"			34	16	M24			31	16	101
450 (1)	18	622	114											1 1/8"			37	16						122
450 (2)	18	654	114	M24			31	20	M27			34	20						M24			31	20	139
500	20	708	127	M24			31	20	M30			37	20	1 1/8"			37	20	M24			31	20	179
550	22	774	154											1 1/4"			39	20	M30			39	20	233
600 (5)	24	822	154	M27			36	20	M33			42	20	1 1/4"			42	20						256
600 (6)	24	830	154																M30			32	24	283

* Quantité écrou = quantité tirants x 2

** Nombre de vis par face

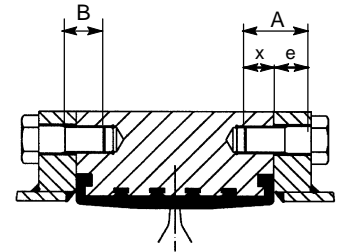
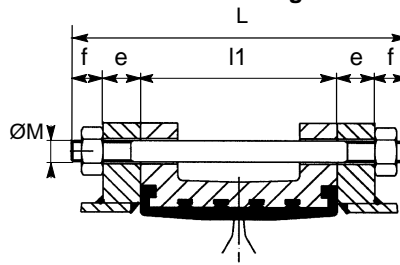
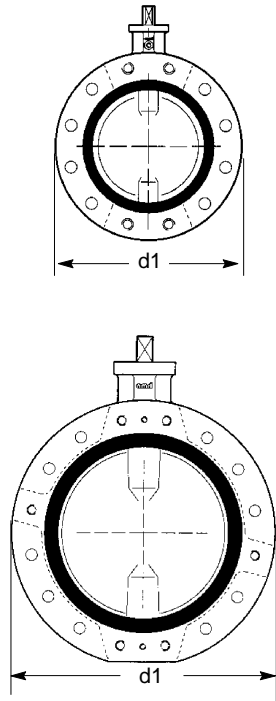
- (1) Montage entre brides EN 1092 PN 6, ASME B16-5 cl. 150, JIS B2238 et B2239-5K, BS 10 tables D et E et AS 2129 tables D et E.
- (2) Montage entre brides EN 1092 PN 10, PN 16 et JIS B2238 et B2239 -10K et 16K.
- (3) Montage entre brides EN 1092 PN 6 et 10, ASME B16-5 cl. 150, AWWA C 207 B, D et E, BS 10 tables D et E, AS 2129 tables D et E et JIS B2238 et B2239-5K.
- (4) Montage entre brides EN 1092 PN 16 et JIS B2238 et B2239-10K.
- (5) Montage entre brides EN 1092 PN 10, PN 16, ASME B16-5 cl. 150 et JIS B2238 et B2239-5K.
- (6) Montage entre brides JIS B2238 et B2239-10K.

Boulonnerie et poids pour corps à brides à faces planes type 5

DN 150 à 600

Montage à bride non autorisé

Montage entre brides DN 150 à 600



$$L = l1 + 2e + 2f$$

$$A = e + X$$

L : Longueur mini des tirants

A : Longueur maxi des vis

l1 : Largeur du robinet

X : Implantation maxi des vis

e : Epaisseur de la bride
(définition client)

B : Longueur filetée > A-e

f : Epaisseur de l'écrou
+ dépassement normalisé du tirant

e : Epaisseur de la bride

(définition client)

Les dessins ne sont pas la représentation exacte de nos fabrications (nombre de trous taraudés/lisses).

NOTA : La boulonnerie ne fait pas partie de notre fourniture standard

mm

DN	NPS	ød1	l1	EN 1092 PN 10					EN 1092 PN 16					ASME B16-5 cl 150				JIS B2238-B2239 10K				Poids kg		
				ØM	Tirant*	Vis		ØM	Tirant*	Vis		UNC	Tirant*		Vis		Ø M	Tirant*		Vis				
				f	Nb	X	Nb**	f	Nb	X	Nb**		f	Nb	X	Nb**		f	Nb	X	Nb**			
150	6	298	56	M20	24	4	20	4	M20	24	4	16	4	3/4"	24	4	20	4	M20	24	4	20	4	11
200	8	343	60	M20	24	4	20	4	M20	24	8	16	4	3/4"	24	4	20	4	M20	24	8	20	4	23
250	10	406	68	M20	24	8	20	4	M24	29	8	24	4	7/8"	29	8	24	4	M22	26	8	22	4	40
300	12	483	78	M20	24	6	20	6	M24	29	6	24	6	7/8"	29	6	24	6	M22	26	10	22	6	60
350	14	533	78	M20	24	10	20	6	M24	29	10	24	6	1"	32	6	27	6	M22	26	10	22	6	80
400	16	597	102	M24	29	10	24	6	M27	32	10	27	6	1"	32	10	27	6	M24	29	10	24	6	105
450	18	640	114	M24	29	14	24	6	M27	32	14	27	6	1 1/8"	35	10	30	6	M24	29	12	24	6	130
500	20	715	127	M24	29	12	24	8	M30	35	12	30	8	1 1/8"	35	12	30	8	M24	29	12	24	8	180
550	22	749	154											1 1/4"	38	12	32	8	M30	35	12	30	8	230
600	24	840	154	M27	32	10	27	10	M33	38	10	33	10	1 1/4"	38	10	32	10	M30	35	14	30	10	260

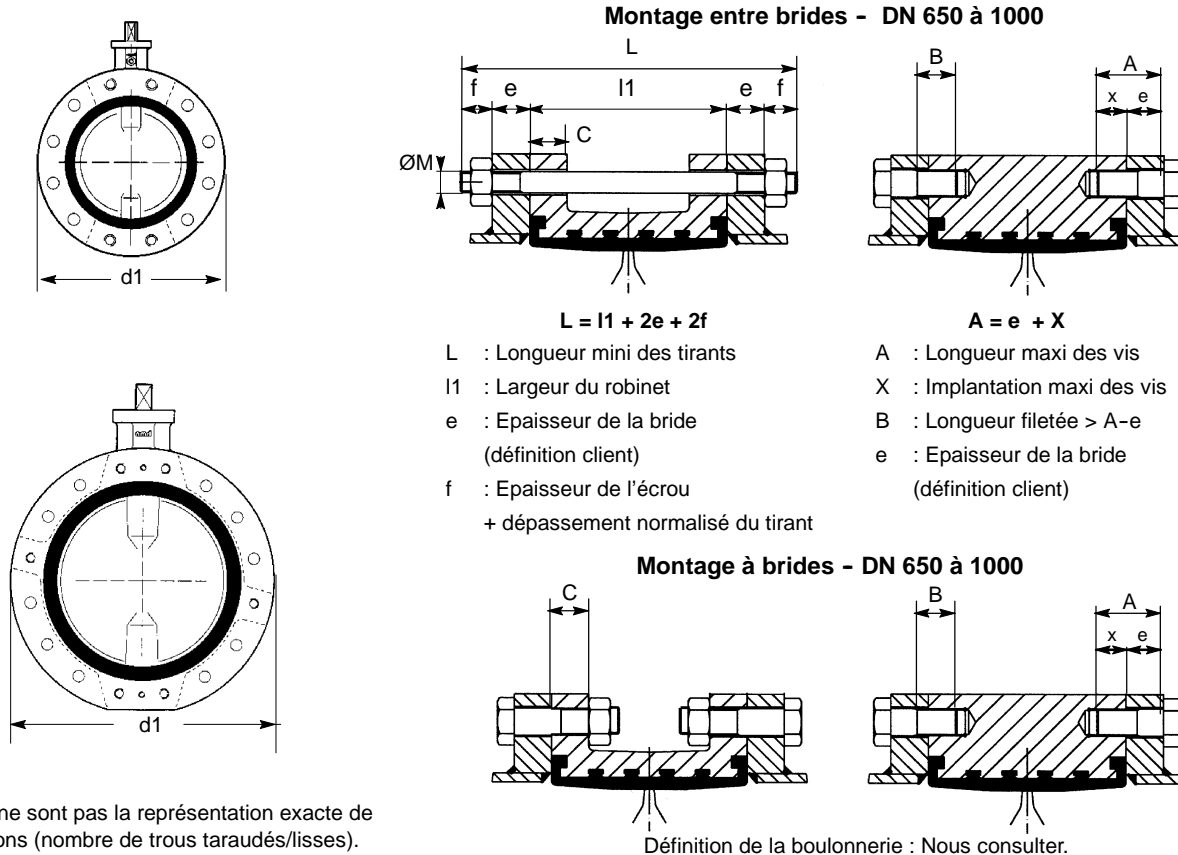
* Quantité écrou = quantité tirants x 2

** Nombre de vis par face

Boulonnerie et poids pour corps à brides à faces planes type 5

DN 650 à 1000

Montage à bride autorisé par une pression maximale différentielle de 10 bar



Les dessins ne sont pas la représentation exacte de nos fabrications (nombre de trous taraudés/lisses).

NOTA : La boulonnerie ne fait pas partie de notre fourniture standard

mm

DN	NPS	ød1	l1	C	EN 1092 PN 10					EN 1092 PN 16					ASME B16-5 cl. 150				JIS B2238-B2239 10K					Poids kg					
					ØM	Tirant*	Vis			ØM	Tirant*	Vis			UNC	Tirant*	Vis			Ø M	Tirant*	Vis							
					Ø	f	Nb	X	Nb**	Ø	f	Nb	X	Nb**		f	Nb	X	Nb**		f	Nb	X	Nb**					
650	26	835 (1)	165	31																	M30	35	20	37	4				285
650	26	869 (2)	165	31											1"1/4	38	20	25	4										305
700	28	895 (1)	165	32.5	M27	32	20	27	4												M30	35	20	37	4				330
700	28	925 (3)	165	32.5						M33	38	20	25	4	1"1/4	38	24	25	4										350
750	30	965 (1)	190	33.5																	M30	35	20	37	4				405
750	30	985 (3)	190	33.5											1"1/4	38	24	33	4										425
800	32	1 015 (1)	190	35	M30	35	20	30	4												M30	35	24	37	4				505
800	32	1 075 (3)	190	35						M36	42	20	36	4	1"1/2	45	28	29	4										525
900	36	1 115 (1)	203	37.5	M30	35	24	30	4												M30	35	24	37	4				590
900	36	1 160 (3)	203	37.5						M36	42	24	36	4	1"1/2	45	28	29	4										620
1000	40	1 230 (1)	216	40	M33	38	24	33	4												M36	42	24	37	4				740
1000	40	1 275 (3)	216	40						M39	45	24	29	4	1"1/2	45	32	35	4										780

* Quantité écrou = quantité tirants x 2

** Nombre de vis par face

(1) Robinet monté entre brides EN 1092 PN 6, 10, JIS B2238 et B2239-5K et 10K.

(2) Robinet monté entre brides EN 1092 PN 16, MSS SP 44 cl. 150, ASME B 16-1 cl. 125.

(3) Robinet monté entre brides EN 1092 PN 16, MSS SP 44 cl. 150, ASME B 16-1 cl. 125, AS 2129 cl.D et E et BS 10 cl. D et E.

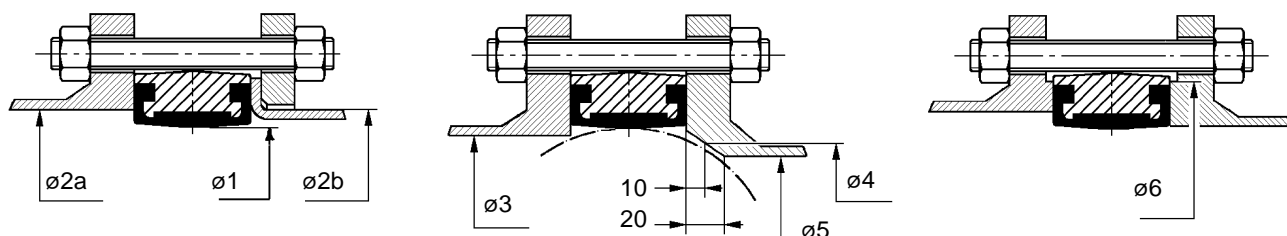
Cotes de bridage

Les robinets ISORIA10 sont conçus pour être installés sans joint de bride entre tous les types de brides et tous les raccords couramment utilisés. La manchette élastomère assure directement l'étanchéité aux brides.

Il est indispensable de vérifier la compatibilité du raccordement avec les limites définies dans le tableau ci-dessous.

Les dessins ci-dessous représentent le montage entre brides d'un robinet Type 1.

Les cotes de bridage indiquées dans le tableau ci-dessous sont valables pour toutes les formes de corps.



ø2a et ø3 : diamètre sur la face d'appui de la bride.

ø2b : diamètre extérieur de l'embout à souder du collet avec bride tournante suivant normes DIN 2642 et NF E 29-251.

mm

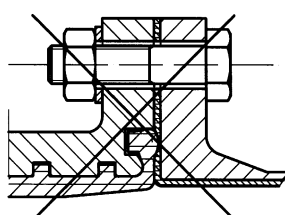
DN	NPS	ø optimal	ø maxi toléré		ø mini toléré sur la face de la bride	ø mini à 10 mm de la face de la bride	ø mini à 20 mm de la face de la bride	ø mini toléré de l'épaulement des brides à face surélevée
		ø1	ø2a	ø2b	ø3	ø4	ø5	ø6
40	1 ½	40	54	49	32	---	---	77
50	2	49	63	61	33	---	---	86
65	2 ½	65	80	77	55	13	---	107
80	3	77	93	89	71	50	---	121
100	4	96	116	115	90	74	40	141
125	5	123	141,5	140	119	107	87	171
150	6	146	170,5 *	169	144	134	120	196
200	8	196	222 *	220	196	189	178	250
250	10	249	276,5 *	273	249	243	234	306
300	12	298	327,5 *	324	297	291	283	358
350	14	330	361	356	326	321	314	399
400	16	380	412	407	370	366	358	452
450	18	430	463	457	422	416	409	505
500	20	480	515	508	470	464	457	558
550	22	540	568	561	522	516	509	625
600	24	580	617	610	566	560	554	664
650	26	630	668		620	614	608	723
700	28	680	718		671	666	660	773
750	30	730	770		717	711	705	830
800	32	780	820		769	764	758	880
900	36	880	924		869	864	859	987
1000	40	980	1 027		970	965	960	1 094

* Vérifier que le corps est bien centré entre les tirants

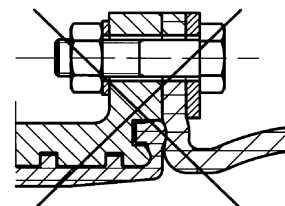
NOTA :

Le montage direct sur bride revêtue caoutchouc et avec joint de dilatation n'est pas autorisé.

Nous consulter.



Bride revêtue caoutchouc

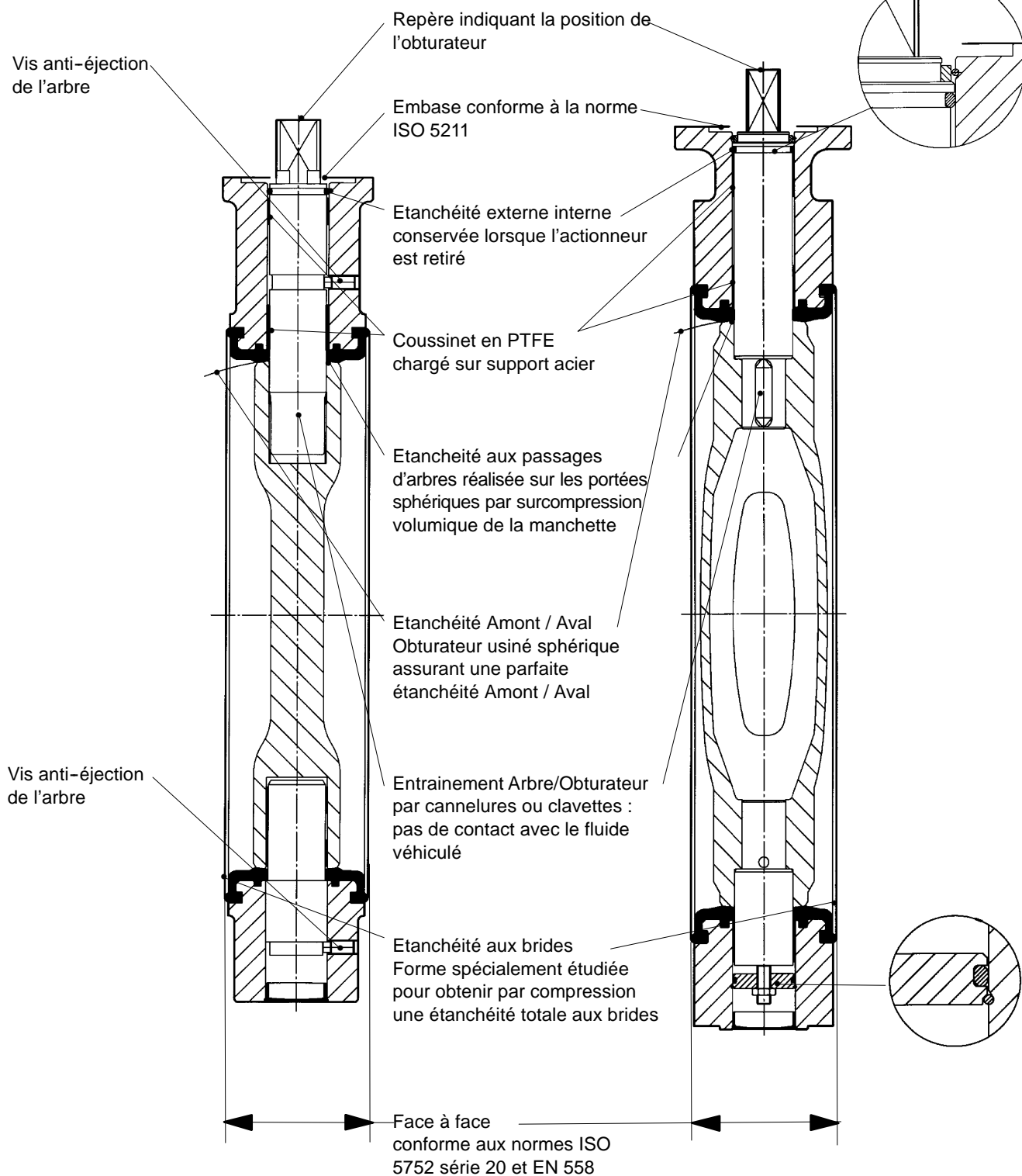


Joint de dilatation

Les avantages en un seul coup d'oeil

DN 40 à 600

DN 650 à 1000



Document non contractuel.
 Sous réserve de modifications techniques.