



## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**



**Certificat 3.1**



**Dimensions :** DN 1/4" à 2"  
**Raccordement :** Femelle-Femelle BSP  
**Température Mini :** - 20°C  
**Température Maxi :** + 200°C  
**Pression Maxi :** 63 Bars  
**Caractéristiques :** Clapet à disque  
Toutes positions  
Joint PTFE

**Matière :** Acier Inox ASTM A351 CF8M



## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**

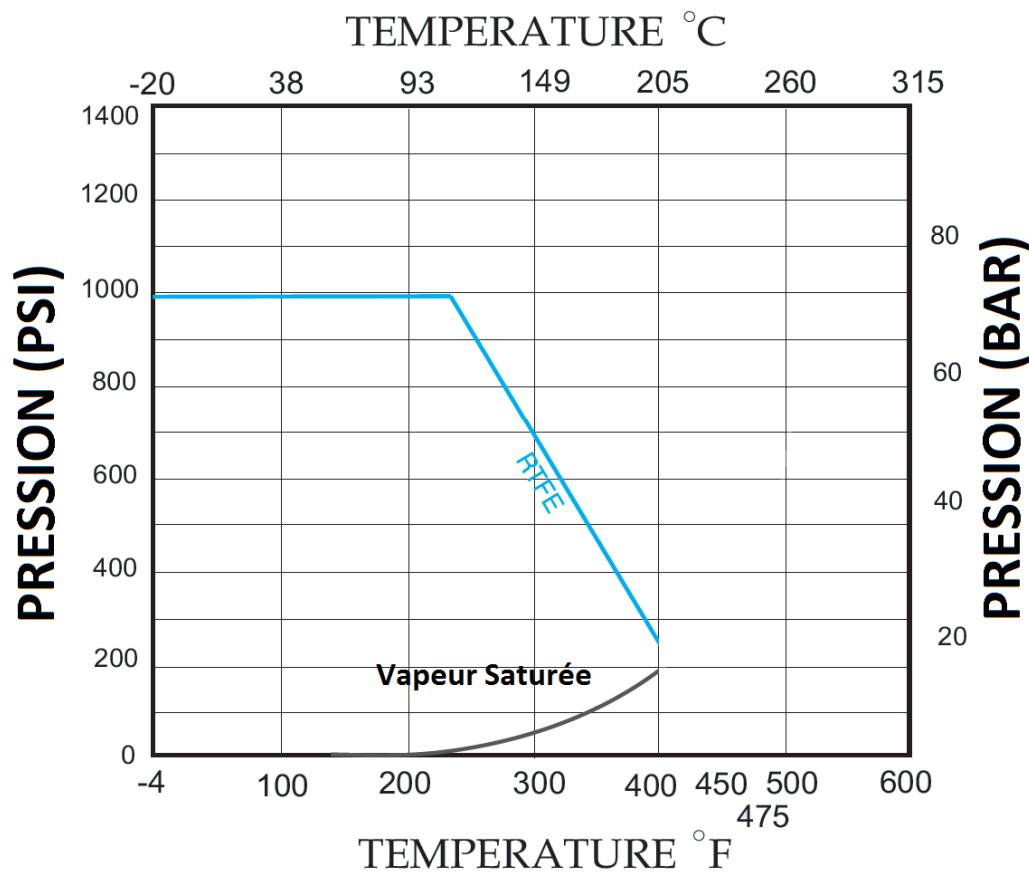
### CARACTERISTIQUES :

- Clapet 2 pièces à disque
- Montage toutes positions ( respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche )
- Encombrement court
- Joint PTFE

### UTILISATION :

- Industries chimiques, pharmaceutiques, pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé, eau
- Température mini admissible Ts : - 20°C
- Température maxi admissible Ts : + 200°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars ( voir courbe ci dessous )
- Vapeur : 14 bars maxi

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE :



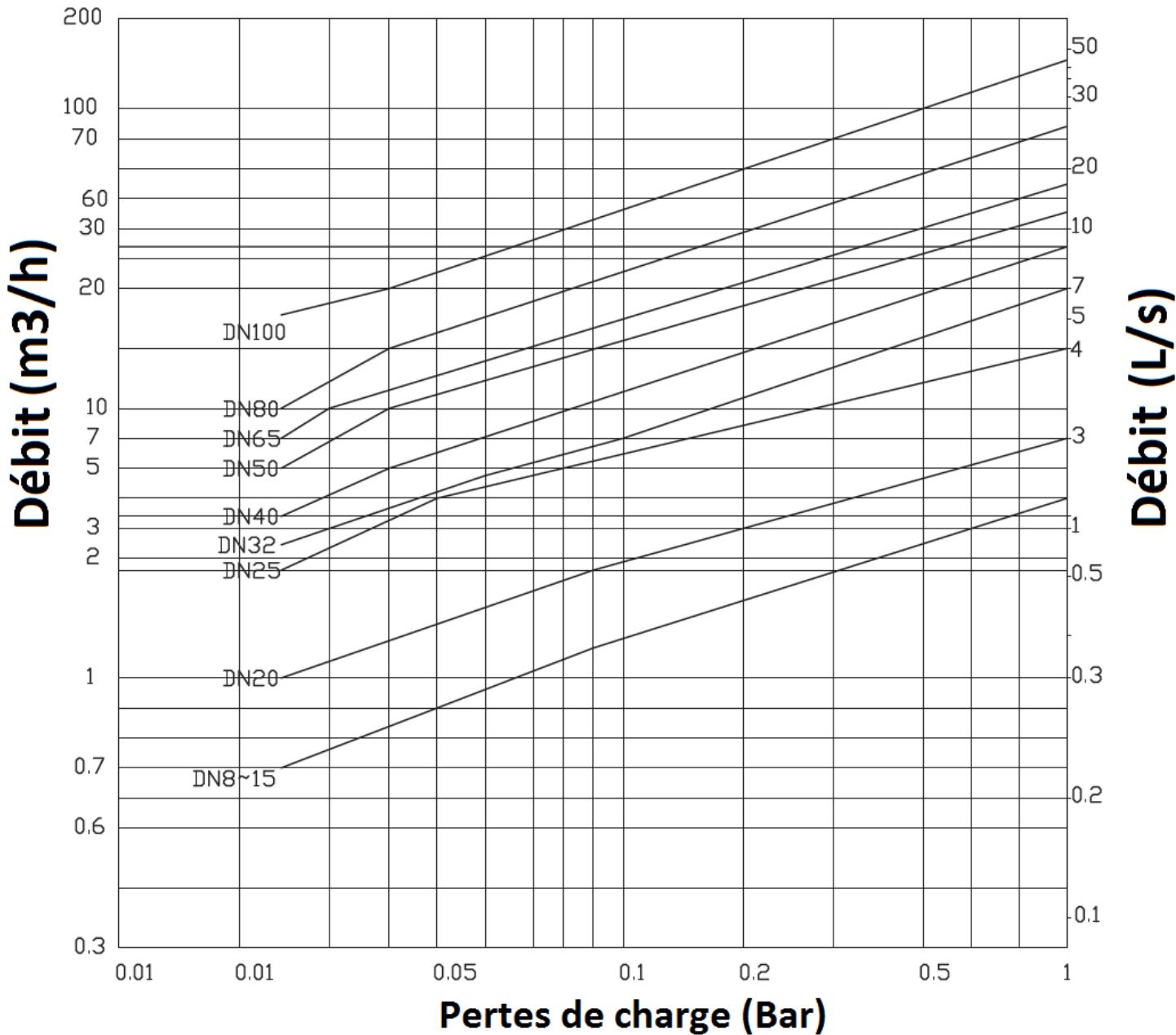
### COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	2.6	2.6	3.8	5.1	8	10.3	12.8	16



## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**

DIAGRAMME PERTES DE CHARGES :





## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**

PRESSION D'OUVERTURE (en mbar) :

DN	↑	↓	→
8	20	19	20
10	20	19	20
15	21	20	21
20	21	20	21
25	22	21	22
32	23	22	24
40	24	22	24
50	25	23	25

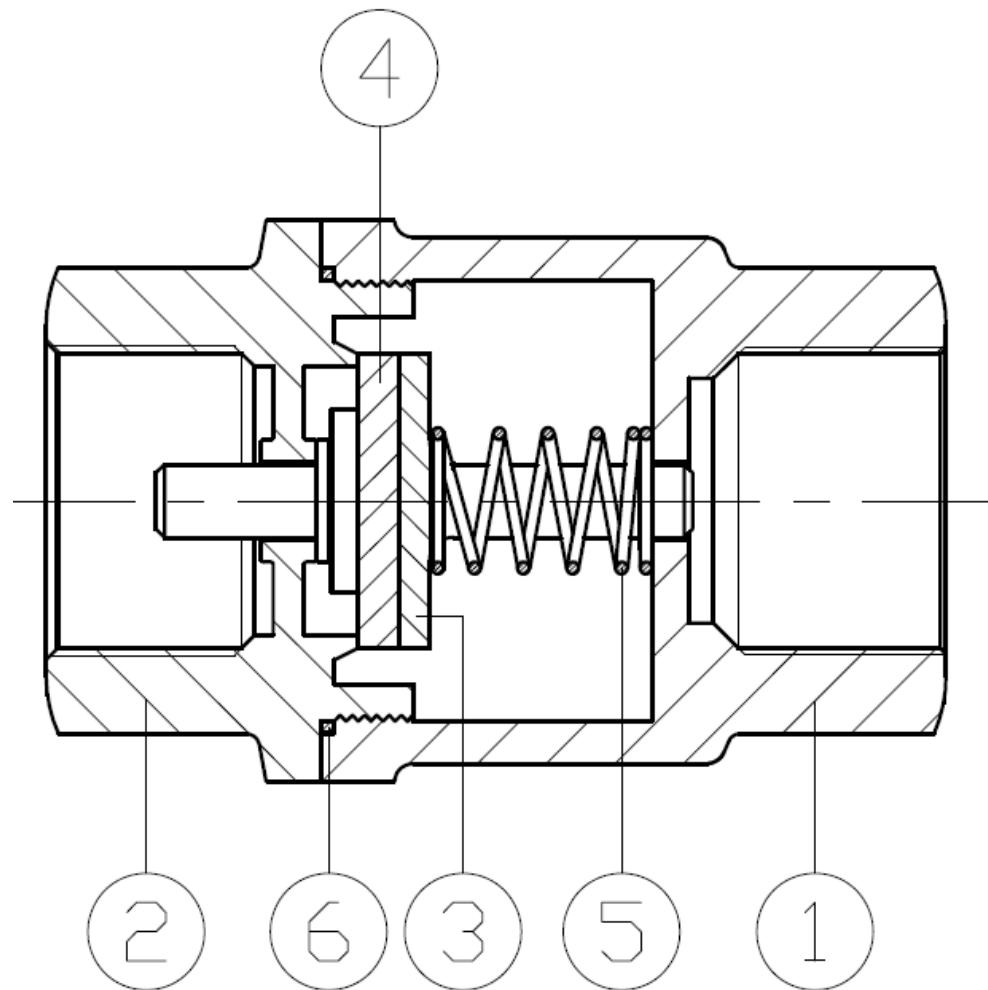
GAMME :

- Clapet à disque 2 pièces Femelle / femelle taraudé BSP cylindrique Réf. 329 du DN 1/4" au DN 2"



## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**

### NOMENCLATURE :

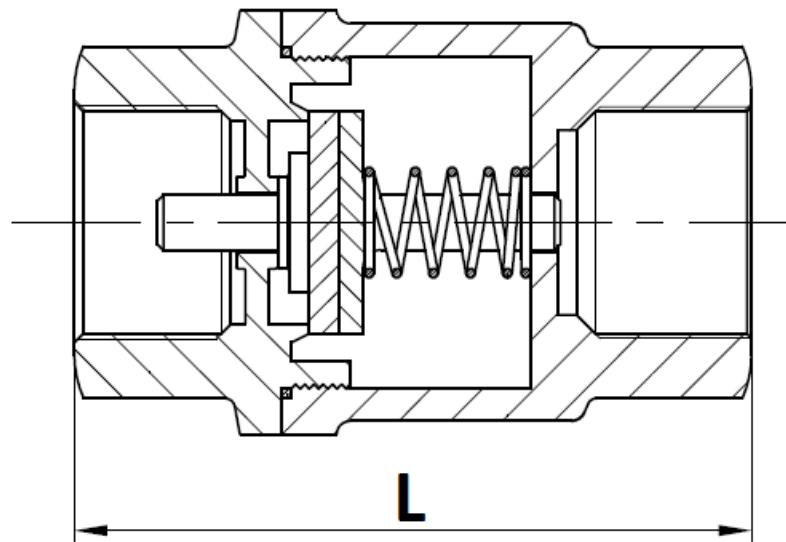
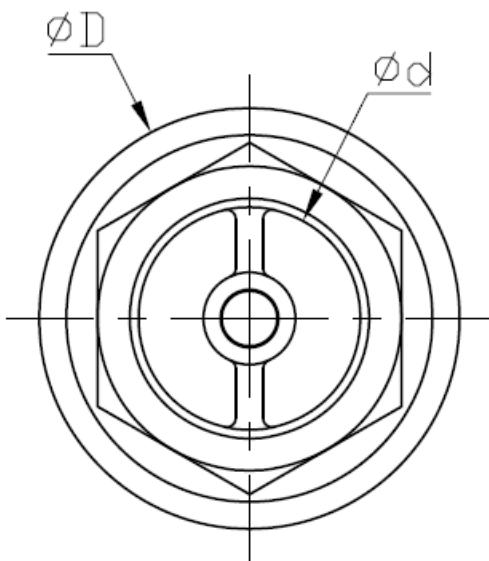


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	
2	Embout	Inox ASTM A351 CF8M
3	Disque	
4	Joint	PTFE chargé 15% verre
5	Ressort	AISI 316
6	Joint de corps	PTFE chargé 15% verre



## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**

### DIMENSIONS (en mm) :



DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Ø d	10	10	15	20	25	32	40	50
Ø D	34.3	34.3	34.3	46	54	62.5	73.5	90.5
L	58.7	58.7	58.7	72.9	88.9	106.2	126.5	127
Poids (Kg)	0.2	0.2	0.2	0.4	0.6	1.1	1.5	2.2

## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX **REF.329**

### NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4. § 3)
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Raccords taraudés BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1

**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.

## CLAPET DE NON RETOUR A DISQUE INOX REF.329

### INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE

#### REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le clapet 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 clapets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

#### INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des clapets, bien nettoyer la tuyauterie afin d'éliminer tout objet divers ( particulièrement les gouttes de soudure et copeaux métalliques) qui pourraient l'encombrer ou viendraient empêcher le bon fonctionnement des clapets.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur les clapets).
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, le clapet n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage, bien vérifier la propreté des filetages, taraudages et embouts SW et BW.
- Pour les clapets soudés il est indispensable de démonter la partie centrale du clapet afin de ne pas endommager les joints de la partie centrale. Un gabarit de soudage est nécessaire afin de garantir l'écartement entre les brides de raccordement.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leur support définitif. Ceci pour éviter d'appliquer sur le clapet des contraintes importantes.

#### IMPLANTATION SUR LA TUYAUTERIE

- Au refoulement d'une pompe il est recommandé de mettre le clapet en place conformément à la norme **FD CEN/TR 13932** :
  - S'il est essentiel de maintenir l'amorçage de la pompe, un clapet de non-retour peut être monté sur la tuyauterie d'aspiration à une distance **L1 (longueur droite à l'aspiration) > 10xD1 (diamètre à l'aspiration)**. Il convient que le clapet soit conçu pour satisfaire au débit maximal en service
  - Dans les autres cas, le clapet de non-retour est monté sur la tuyauterie de refoulement à une distance de **L2 (longueur droite au refoulement) > 3xD2 (diamètre au refoulement)**