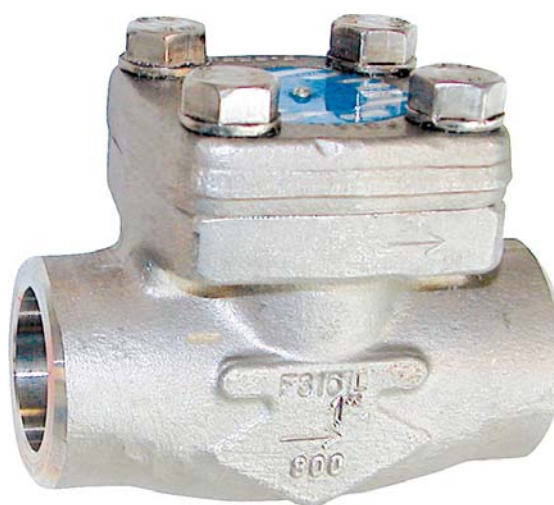


**CLAPET DE NON RETOUR INOX FORGE F316  
CLASS 800 A BILLE TRIM10**

**REF. 358-359**



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



**Certificat 3.1**

- Dimensions :** DN 10 à 50 (NPS 3/8" à 2")  
**Raccordement :** Femelle - Femelle NPT , à souder S.W.  
**Température Mini :** - 49°C  
**Température Maxi :** + 538°C  
**Pression Maxi :** 132 Bars (Class 800)  
**Caractéristiques :** A bille avec ressort  
Chapeau boulonné  
Passage standard

**Matière :** Acier inox forgé A182 F316

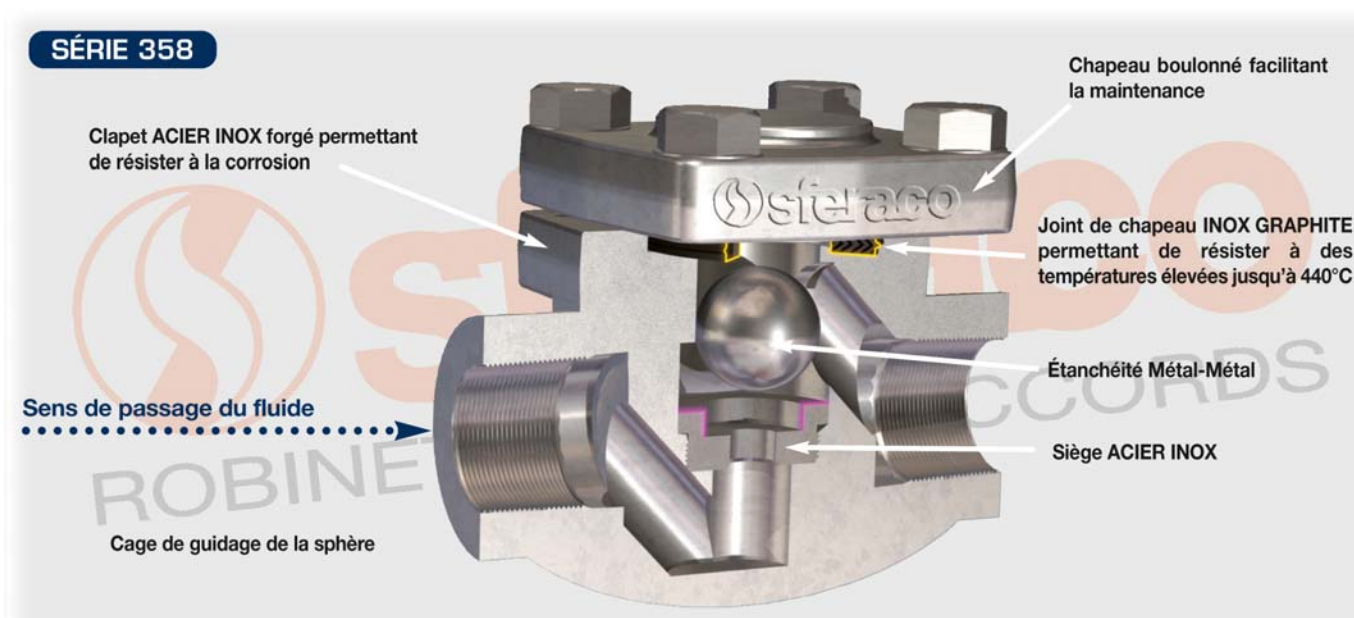
## CLAPET DE NON RETOUR INOX FORGE F316 CLASS 800 A BILLE TRIM10

**REF. 358-359**

### CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage ( indiqué sur le corps par une flèche )
- Passage standard
- A bille avec ressort
- Montage en position horizontale uniquement
- Chapeau boulonné
- Acier inox forgé
- Trim 10 standard inox 316
- Class 800

### CARACTERISTIQUES



### UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 49°C à + 538°C
- Pression maxi admissible Ps : 132 bars ( voir courbe )

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

DN	10	15	20	25	32	40	50
NPS	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	0.95	0.86	2.4	5.2	8.2	9.5	15.6

## CLAPET DE NON RETOUR INOX FORGE F316 CLASS 800 A BILLE TRIM10

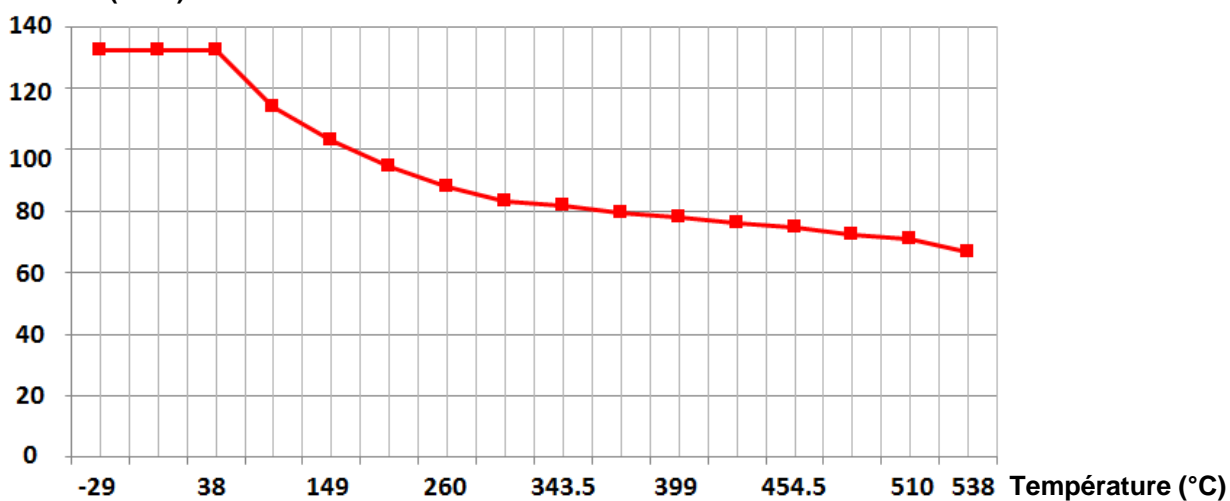
**REF. 358-359**

### RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (bar)	132.4	132.4	132.4	114.1	103.1	94.5	87.9	83.1	81.7	79.3	77.9	76.2	74.5	72.4	71	66.9
Température (°C)	-49	0	38	93,5	149	204,5	260	315,5	343,5	371	399	425	454.5	482	510	538

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

#### Pression (Bars)



### PRESSION D'OUVERTURE :

- Pression d'ouverture entre 300 et 600 mbar

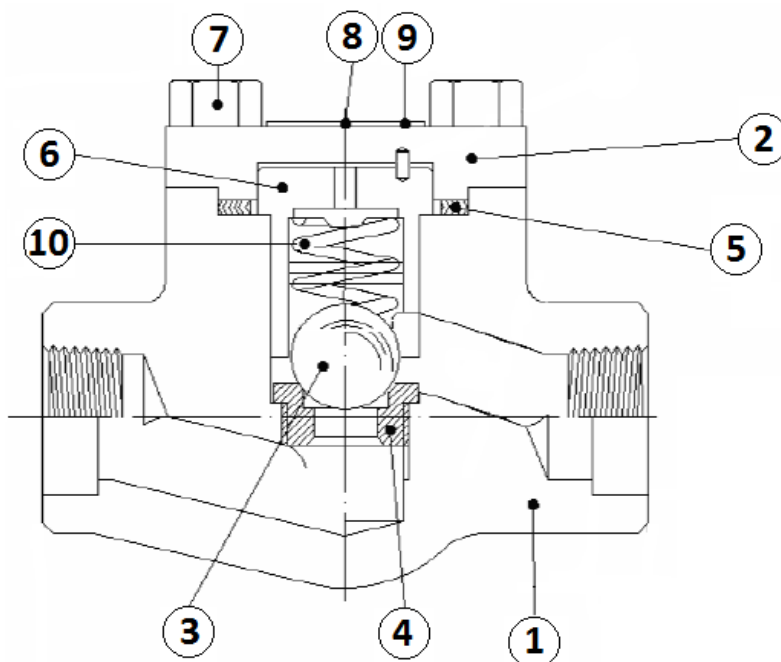
### GAMME :

- Clapet de non-retour TRIM 10 acier inox forgé A182 F316 à bille avec ressort à souder SW **Ref.358** DN 10 au DN 50 (NPS 3/8" au DN 2")
- Clapet de non-retour TRIM 10 acier inox forgé A182 F316 à bille avec ressort taraudé NPT **Ref.359** DN 10 au DN 50 (NPS 3/8" au DN 2")

**CLAPET DE NON RETOUR INOX FORGE F316  
CLASS 800 A BILLE TRIM10**

**REF. 358-359**

**NOMENCLATURE:**

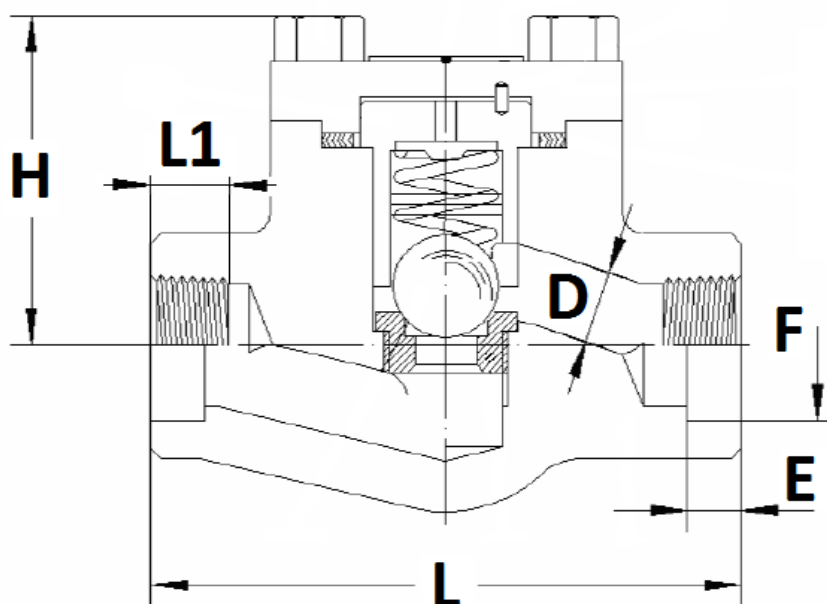


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox forgé ASTM A182 F316
2	Chapeau	Inox forgé ASTM A182 F316
3	Bille	Inox ASTM A479 type 316
4	Siège	Inox ASTM A479 type 316
5	Joint	Inox AISI 316 + graphite spiralé
6	Guidage bille	Inox ASTM A479 type 316
7	Vis	Acier ASTM A193 B8
8	Rivet	Acier carbone
9	Plaque d'identification	Aluminium
10	Ressort	Inconel X-750

**CLAPET DE NON RETOUR INOX FORGE F316  
CLASS 800 A BILLE TRIM10**

**REF. 358-359**

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



Ref.	DN (mm)	10	15	20	25	32	40	50
	NPS (")	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
358/359	Ø D	7	9	13	17.5	22.5	29.5	35
	L	80	80	90	110	127	155	170
	H	53	53	60	73	80	98	118
359	L1	13	15	18	19	20	21	21
358	E ( SW )	11.1	12.7	14.5	16	17.5	19	22
	Ø F ( SW )	17.6	21.8	27.2	33.9	42.7	48.8	61.2
358/359	Poids (en Kg)	1.3	1.2	1.48	2.5	3.7	5.63	8.3

## CLAPET DE NON RETOUR INOX FORGE F316 CLASS 800 A BILLE TRIM10

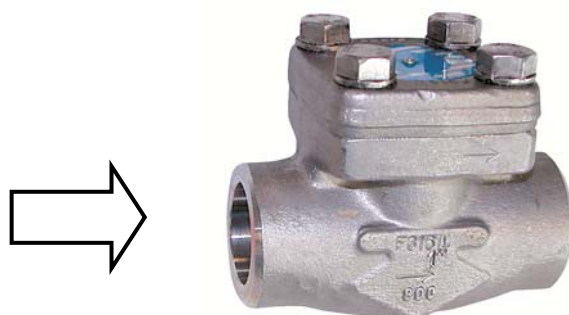
**REF. 358-359**

### NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme **ISO 9001 : 2015**
- DIRECTIVE 2014/68/UE : **CE N° 0036**  
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme **ISO 15761** et **API 602** 8° édition
- Tests d'étanchéité suivant la norme **API 598, table 6**
- Clapets agréés par les principales compagnies pétrolières ( Certificats sur demande )
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GD T3 Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/EU
- Taraudage femelle NPT suivant la norme **ANSI B1.20.1**
- Embouts à souder S.W. suivant norme **ISO 15761**

### POSITIONS DE MONTAGE :

Montage Horizontal



**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 INOX FORGE F316 CLASS 800 A BILLE TRIM10

**REF. 358-359**

### 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.
- Pour les assemblages soudés, la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C.
- 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.
- Lors d'un changement de direction de la canalisation ou en présence d'un autre appareil il est souhaitable d'éloigner le clapet afin qu'il soit en dehors de la zone de turbulence qui augmenterait l'usure du clapet (**entre 3 à 5 fois le diamètre nominal en amont et en aval**).
- 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)**