

**ROBINET A POINTEAU ACIER A105
FORGE 3000 Psi**

REF.489



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

Dimensions : DN 1/4" à 2"
Raccordement : Femelle - Femelle BSP
Température Mini : + 0°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 200 Bars
Caractéristiques : Tige montante et tournante
Monobloc
Passage standard

Matière : Acier forgé A105 zingué jaune

ROBINET A POINTEAU ACIER A105 FORGE 3000 Psi

REF.489

CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
- Passage standard
- Tige montante et tournante
- Monobloc
- Acier forgé A105 zingué jaune
- Série 3000 Psi

UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : + 0°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 200 bars à 20°C

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs (m3/h)	2.59	3.46	4.32	10.37	12.97	15.56	42.37

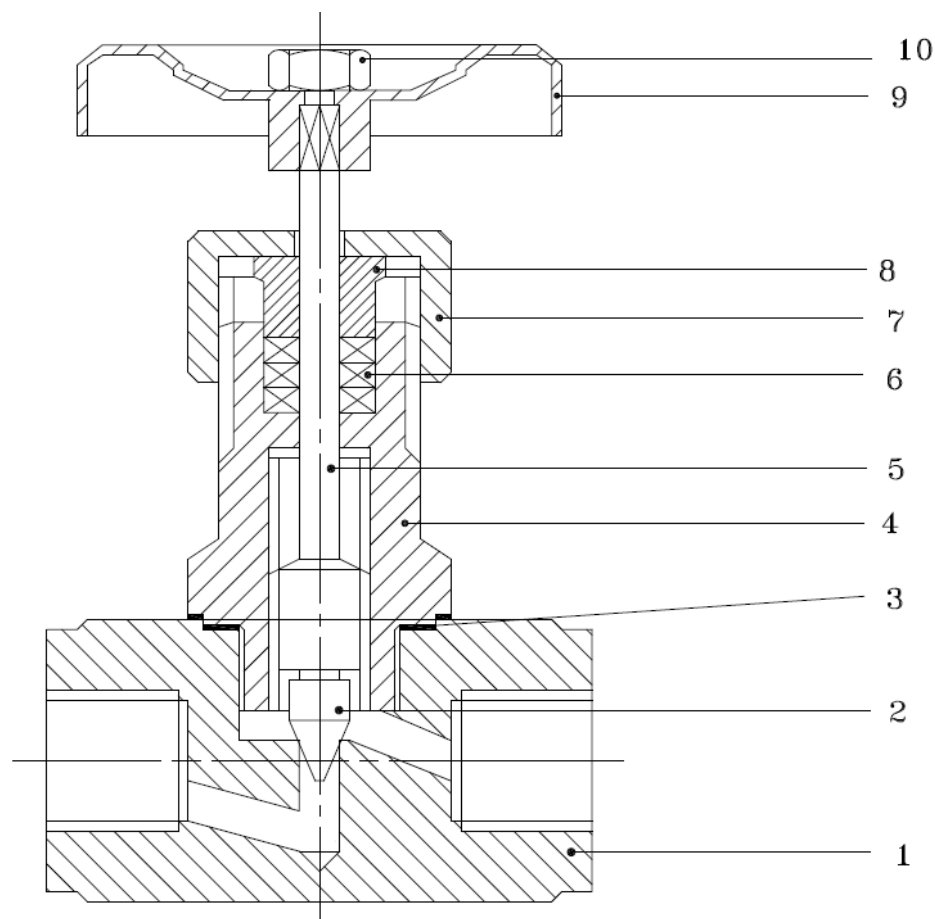
GAMME :

- Robinet à poiteau acier forgé taraudé BSP cylindrique **Ref. 489** DN 1/4" au DN 2"

ROBINET A POINTEAU ACIER A105 FORGE 3000 Psi

REF.489

NOMENCLATURE:

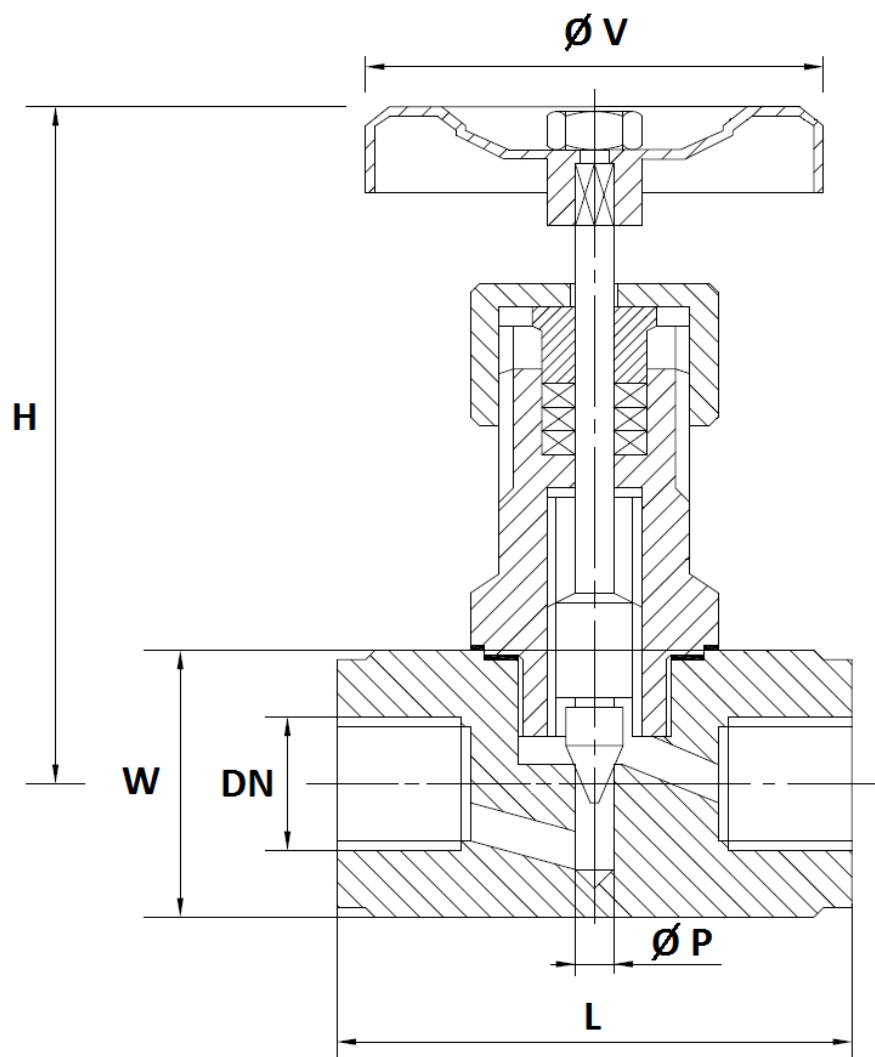


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A105 zingué jaune
2	Poinneau	Inox AISI 410
3	Joint	Klingerite
4	Chapeau	Acier ASTM A105
5	Axe	Inox AISI 410
6	Presse étoupe	Coton revêtu PTFE
7	Ecrou presse étoupe	Acier 6S
8	Fouloir	Inox AISI 410
9	Volant	Acier embouti
10	Ecrou	Acier 6S

ROBINET A POINTEAU ACIER A105
FORGE 3000 Psi

REF.489

DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
489	$\varnothing P$	5	6	8	9	11	15	19	22
	L	61	61	70	78	90	100	130	140
	H (ouvert)	100	100	100	115	145	150	160	170
	$\varnothing V$	70	70	70	80	100	100	125	150
	W	30	30	35	40	50	60	70	80
	Poids (en Kg)	0.55	0.55	0.75	1.1	2	2.5	3	3.5

ROBINET A POINTEAU ACIER A105 FORGE 3000 Psi

REF.489

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0948
Catégorie de risque III Module B+C2
- Certificat 3.1 sur demande
- Taraudage femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1 Rp
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598

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 POINTEAU ACIER A105 FORGE 3000 Psi

REF.489

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE

REGLES GENERALES :

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

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries et endommager les portées d'étanchéité des robinets.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, la robinetterie n'absorbera les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage vérifier la propreté des embouts.
- Lors de l'opération de soudure des vannes pour les modèles SW ouvrir partiellement les robinets.
- Pour les assemblages soudés la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C.
- Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.
- L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service.
- Ne jamais serrer le corps des robinets dans un étai.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore leur support définitif. Ceci afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés pour éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.
- Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues aux variations dimensionnelles résultantes des changements de température.
- Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction de conditions de service (resserrage à chaud).
- Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).
- Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

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 effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.