

**ROBINET A SOUPE A SIEGE INCLINE ACIER A182F22  
FORGE CLASS1500 TRIM 5**

**REF.406**



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



**Certificat 3.1**

- Dimensions :** DN 15 à 50 (NPS 1/2" à 2")  
**Raccordement :** A souder S.W.  
**Température Mini :** - 29°C  
**Température Maxi :** + 595°C  
**Pression Maxi :** 258 Bars (Class 1500)  
**Caractéristiques :** Tige montante (OS&Y)  
Chapeau soudé  
Passage intégral

**Matière :** Acier forgé A182 F22

## ROBINET A SOUPE A SIEGE INCLINE ACIER A182F22 FORGE CLASS1500 TRIM 5

**REF.406**

### CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage ( indiqué par une flèche sur le corps )
- Passage intégral
- Tige montante (OS&Y)
- Chapeau soudé
- Presse étoupe boulonné
- Acier forgé A182 F22
- Full stellite ( Trim 5 )
- Class 1500

### UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 595°C
- Pression maxi admissible Ps : 258 bars ( voir courbe )

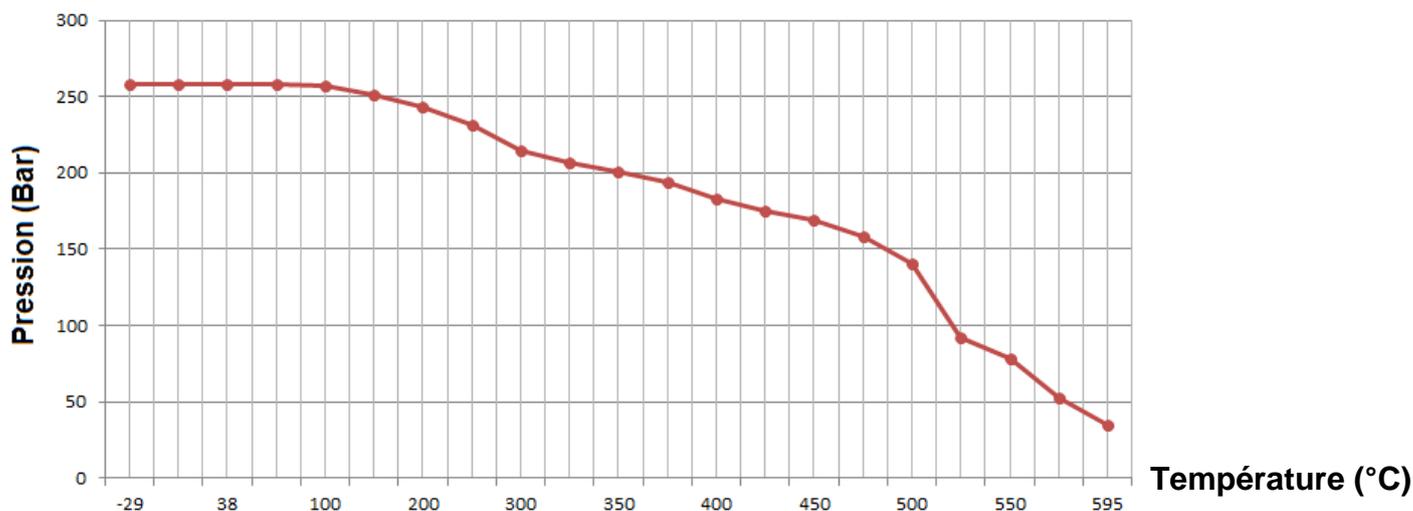
### COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :

DN	15	20	25	32	40	50
NPS	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	3.9	8.7	13.8	19.9	40.7	69.3

### RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (bar)	258.6	258.6	257.6	250.8	243.4	231.8	214.4	206.6	201.1	194.1	183.1	175.1	169	158.2	140.9	92.2	78.2	52.6	34.4
Température (°C)	-29	50	100	150	200	250	300	325	350	375	400	425	450	475	500	538	550	575	595

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE :



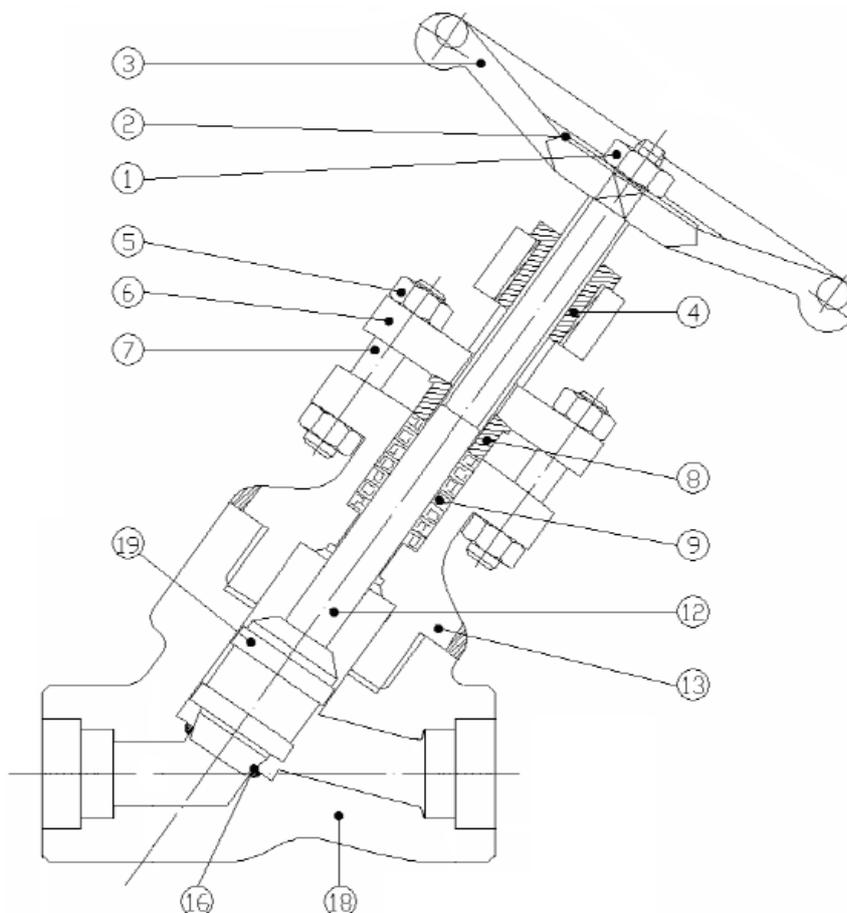
## ROBINET A SOUPAPE A SIEGE INCLINE ACIER A182F22 FORGE CLASS1500 TRIM 5

**REF.406**

### GAMME :

- Robinet à soupape acier à siège incliné à souder SW Ref.406 DN 15 au 50 ( NPS 1/2" à 2" )

### NOMENCLATURE:

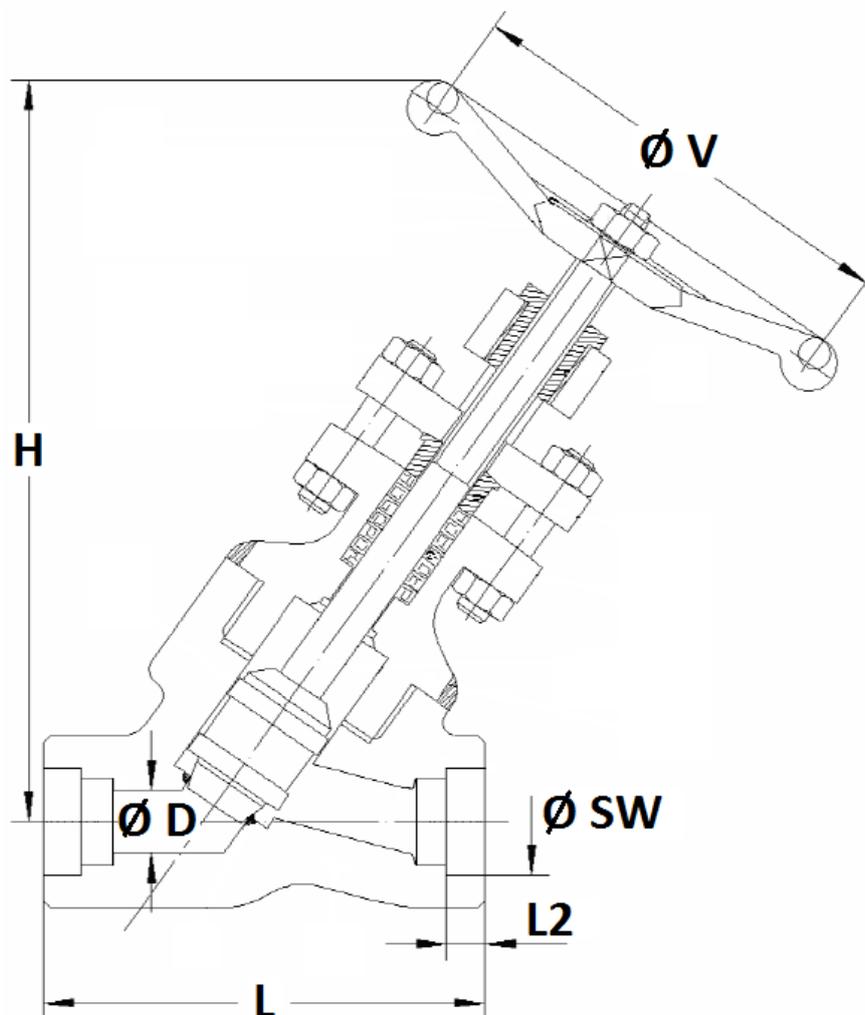


Repère	Désignation	Matériaux
1	Ecrou de volant	Acier carbone
2	Plaque d'identification	Aluminium
3	Volant	Acier carbone
4	Noix de manoeuvre	Acier ASTM A473 type 416
5	Ecrou Presse Etope	Acier ASTM A194 Gr.8
6	Bride fouloir	ASTM A182 F6a CI 2
7	Tirant Presse Etope	ASTM A193/A320 B8 CL.1
8	Fouloir	UNS S41000
9	Garniture presse étope	Graphite
12	Axe	Inox ASTM A276 type 410
13	Chapeau	ASTM A182 F22 CI 3
16	Siège	Stellite GR.6'
18	Corps	ASTM A182 F22 CI 3
19	Clapet	Inox ASTM A276 type 410 Stellite

**ROBINET A SOUPE A SIEGE INCLINE ACIER A182F22 FORGE CLASS1500 TRIM 5**

**REF.406**

DIMENSIONS ( en mm ) :



Ref.	DN (mm)	15	20	25	40	50
	NPS (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2"	2"
406	Ø D	11	15	19.5	31.5	39
	L	110	142	142	170	180
	H ( ouvert )	170	240	250	380	420
	Ø V	110	130	130	180	180
	L2 ( SW )	12.7	14.5	16	19	22
	Ø SW	21.8	27.2	33.9	48.8	61.2
	Poids (en Kg)	2.3	5.1	5	10.1	12.9

## ROBINET A SOUPE A SIEGE INCLINE ACIER A182F22 FORGE CLASS1500 TRIM 5

**REF.406**

### 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**
- Robinets 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
- Embouts à souder S.W. suivant la norme **ASME B16.11** et **ISO 15761**

**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 SOUPE A SIEGE INCLINE ACIER A182F22 FORGE CLASS1500 TRIM 5**

**REF.406**

### **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 étau.
- 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.