

**ROBINET A SOUPE ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF  
TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL** **REF.441**



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

**Dimensions :** DN 15 à 50 (NPS 1/2" à 2")  
**Raccordement :** A brides RF CLASS 300 (PN50)  
**Température Mini :** - 29°C  
**Température Maxi :** + 425°C  
**Pression Maxi :** 50 Bars  
**Caractéristiques :** Tige montante tournante (OS&Y)  
Chapeau boulonné  
Passage intégral

**Matière :** Acier forgé A105N

## ROBINET A SOUPE ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL **REF.441**

### CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage ( indiqué par une flèche sur le corps )
- Passage intégral
- Brides intégrales
- Tige montante tournante (OS&Y)
- Chapeau boulonné
- Presse étoupe boulonné
- Acier forgé A105N
- Full stellite ( Trim 5 )
- A brides R.F. Class 300 (PN50)

### UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 425°C
- Pression maxi admissible Ps : 50 bars ( voir courbe )

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

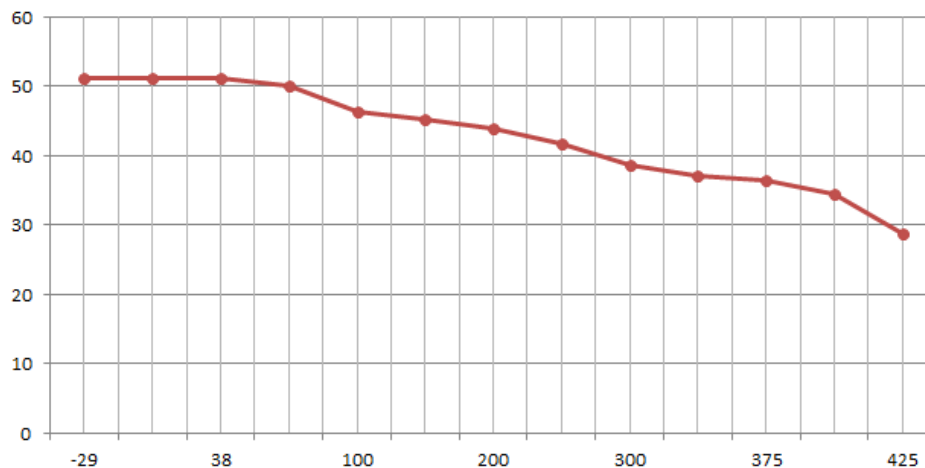
DN	15	20	25	40	50
NPS	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	3.1	5.7	9.4	20.9	34.2

### RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (bar)	51.1	51.1	51.1	50.1	46.4	45.2	43.8	41.7	38.7	37	36.5	34.5	28.8
Température (°C)	-29	0	38	50	100	150	200	250	300	350	375	400	425

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (Bars)



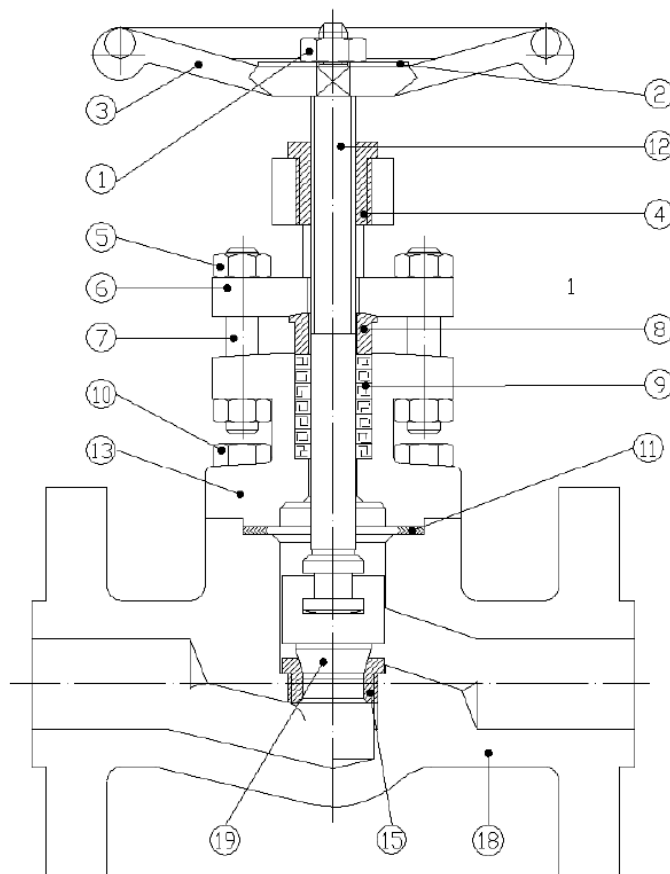
Temperature (°C)

# ROBINET A SOUPE ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL **REF.441**

**GAMME :**

- Robinet à soupape acier forgé A105N à brides intégrales Class 300 (PN50) R.F. **Ref.441** du DN 15 au 50 ( NPS 1/2" à 2" )

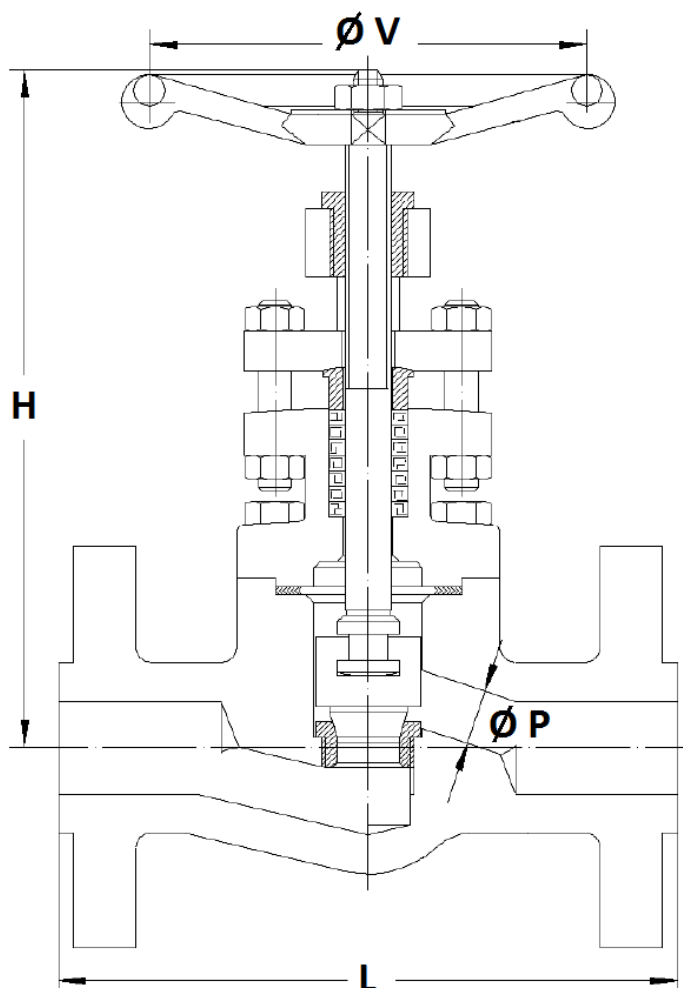
**NOMENCLATURE:**



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 Etoupe	Acier ASTM A194 2H
6	Bride fouloir	Acier ASTM A182 F304
7	Tirant Presse Etoupe	Acier ASTM A193 B7
8	Fouloir	Inox ASTM A276 type 410
9	Garniture presse étoupe	Graphite
10	Vis	Acier ASTM A193 B7
11	Joint spiralé de chapeau	Inox ASTM A182 F316 + graphite
12	Axe	Inox ASTM A276 type 410
13	Chapeau	Acier ASTM A105N
15	Siège	Inox ASTM A276 TP 10 C/2 + Stellite
18	Corps	Acier ASTM A105N
19	Clapet	Inox ASTM A182 F6 stellite

**ROBINET A SOUPE ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF**  
**TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**
**REF.441**

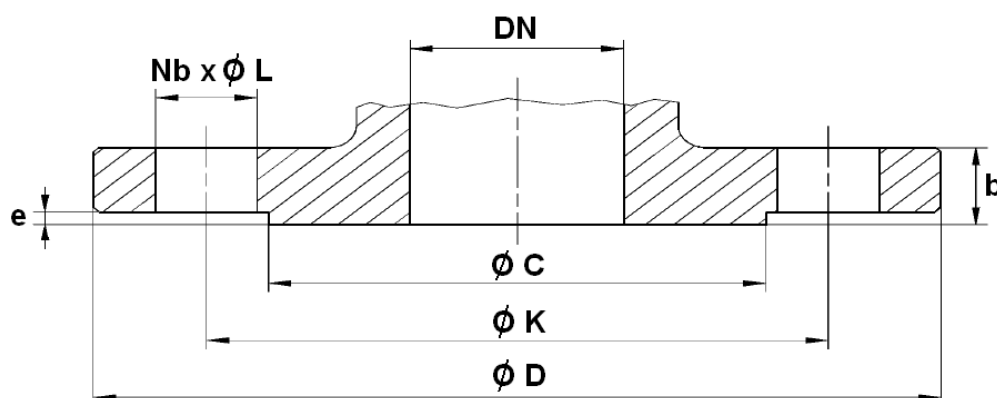
**DIMENSIONS ( en mm ) :**



Ref.	DN ( mm )	15	20	25	40	50
	NPS ( " )	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"
441	$\varnothing P$	13	17.5	25	40	50
	L	152	178	203	229	267
	H ( ouvert )	160	160	180	248	280
	$\varnothing V$	80	80	110	130	180
	Poids (en Kg)	3.7	5	14	26	19.3

**ROBINET A SOUPE ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL** **REF.441**

**DIMENSIONS BRIDES ( en mm ) :**



DN ( mm )	15	20	25	40	50
NPS ( " )	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"
Ø C	34.9	42.9	50.8	73	92.1
Ø D	95.5	117.5	124	156	165.5
Ø K	66.5	82.5	89	114.5	127
Nb x Ø L	4 x 16	4 x 19	4 x 19	4 x 22	8 x 19
b	14.5	16	18	21	22.5
e	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6

## **ROBINET A SOUPE ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

**REF.441**

### **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 vannes 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
- Brides intégrales R.F. suivant la norme **ASME B16.05 Class 300**
- Ecartement suivant la norme **ASME B16.10 Table 2, Colonne 15**

**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 ACIER A105N FORGE CLASS 300 PN50 RF TRIM 5 A BRIDES CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

**REF.441**

### **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 montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités.
- Manœuvrer délicatement la vanne sans la bloquer ( ouverture – fermeture ) 3 fois avant la mise en route, puis mettre la vanne en position fermée.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les portées d'étanchéités.
- Maintenir la tige graissée pour garantir une bonne manoeuvrabilité de la vanne