

**ROBINET A SOUPAPE ACIER
A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8** **REF.444**



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 50 au DN 300 (NPS 2" à 12")
Raccordement : A brides R.F. CLASS 300 (PN50)
Température Mini : - 29°C
Température Maxi : + 425°C
Pression Maxi : 50 Bars
Caractéristiques : Tige montante et tournante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Passage intégral

Matière : Acier moulé ASTM A216 WCB

ROBINET A SOUPAPE ACIER A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8 **REF.444**

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Tige montante et tournante
- Volant de manœuvre montant
- Respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche
- A brides R.F. Class 300 (PN50)
- Acier moulé
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- ½ stellite (Trim 8 , sièges stellites)
- Peinture couleur grise RAL 7001, épaisseur 60 µm

UTILISATION :

- Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières, gaz
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 425°C
- Pression maxi admissible Ps : 50 bars
- **Resserrage du Presse étoupe à chaud**

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs :

DN (mm)	50	80	100	150	200	250	300
NPS (")	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Kvs	60	94	162.8	366.3	651.1	1017.4	1456

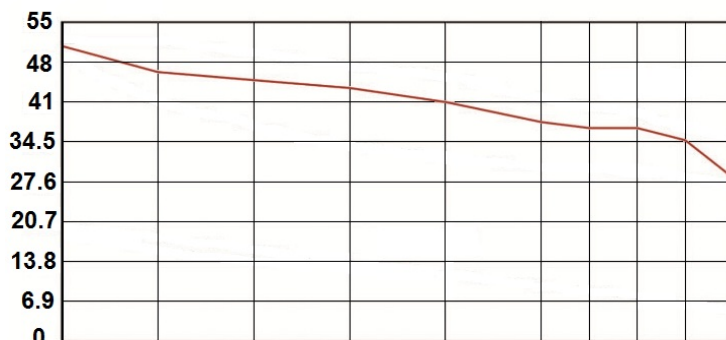
RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

(Selon AMSE B16-34 pour acier A216 WCB)

Pression (Bar)	51.1	51.1	46.2	45.1	43.8	41.3	37.9	36.9	36.9	34.8	28.2
Température (°C)	-29	38	93	149	204	260	316	343	371	399	425

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (Bar)

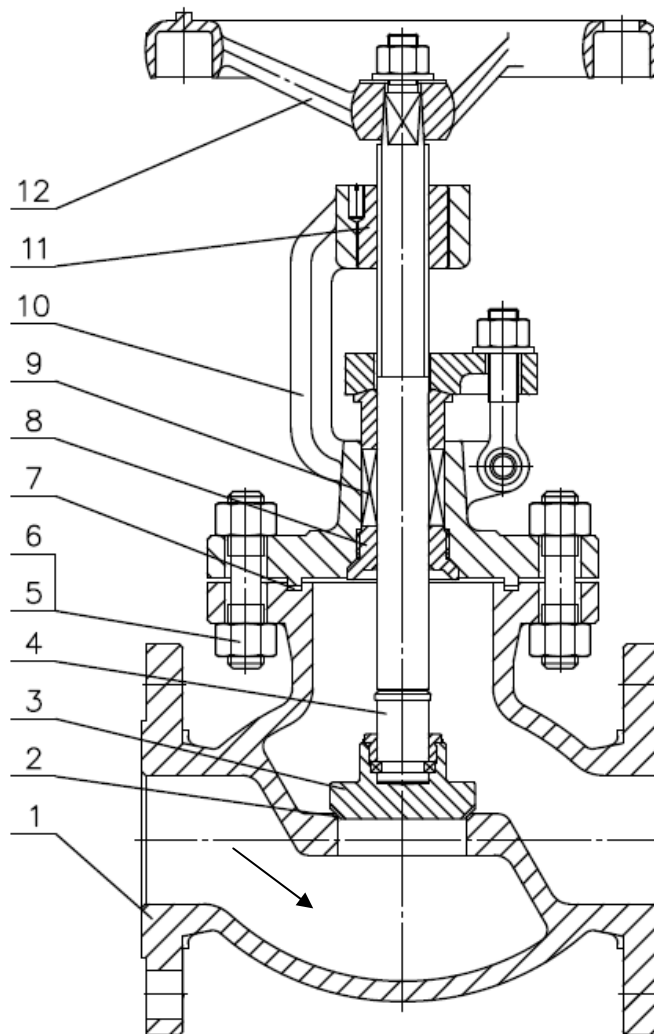


GAMME :

- Robinet à soupape en acier moulé à brides R.F. Class 300 (PN50) Ref. 444 DN 50 au DN 300 (NPS 2" à 12")

ROBINET A SOUPAPE ACIER A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8 **REF.444**

NOMENCLATURE DN50-150 (NPS 2"-6"):



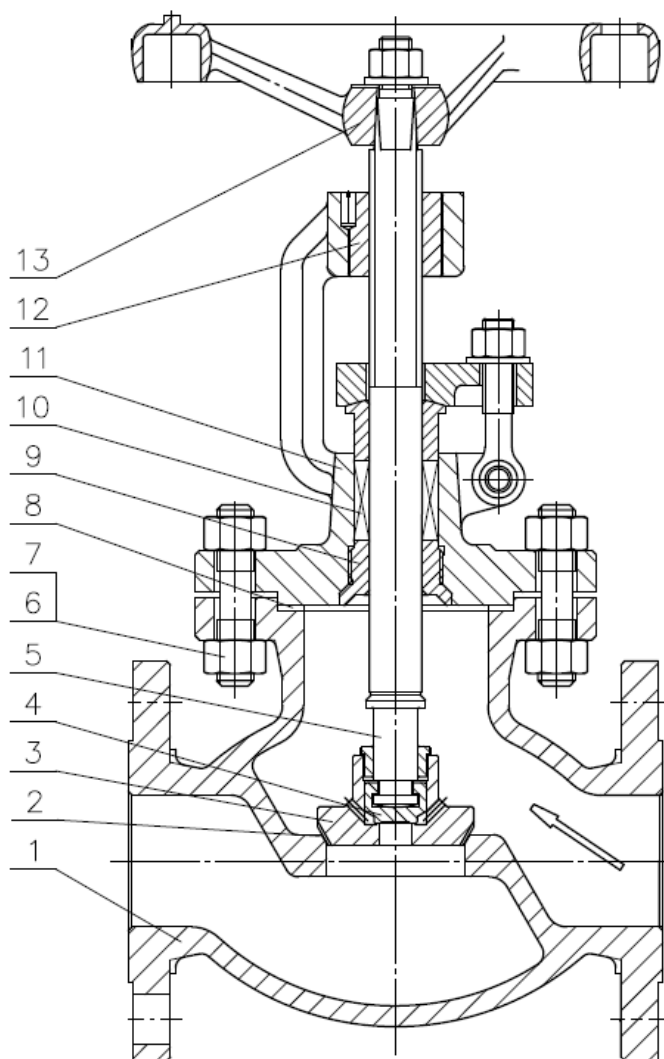
(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB
2	Siège	Acier revêtu Stellite Gr.6
3	Disque	Acier ASTM A105 revêtu inox 13Cr
4	Tige	ASTM A182 F6a
5	Tirant	ASTM A193 Gr B7
6	Ecrou	ASTM A194 Gr 2H
7*	Joint chapeau	Inox AISI 304 + graphite
8*	Bague d'étanchéité siège arrière	ASTM A276-420
9*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
10	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB
11	Ecrou de tige	Aluminium + Bronze
12	Volant	Fonte à graphite lamellaire

ROBINET A SOUPAPE ACIER A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8

REF.444

NOMENCLATURE DN200-300 (NPS 8"-12"):

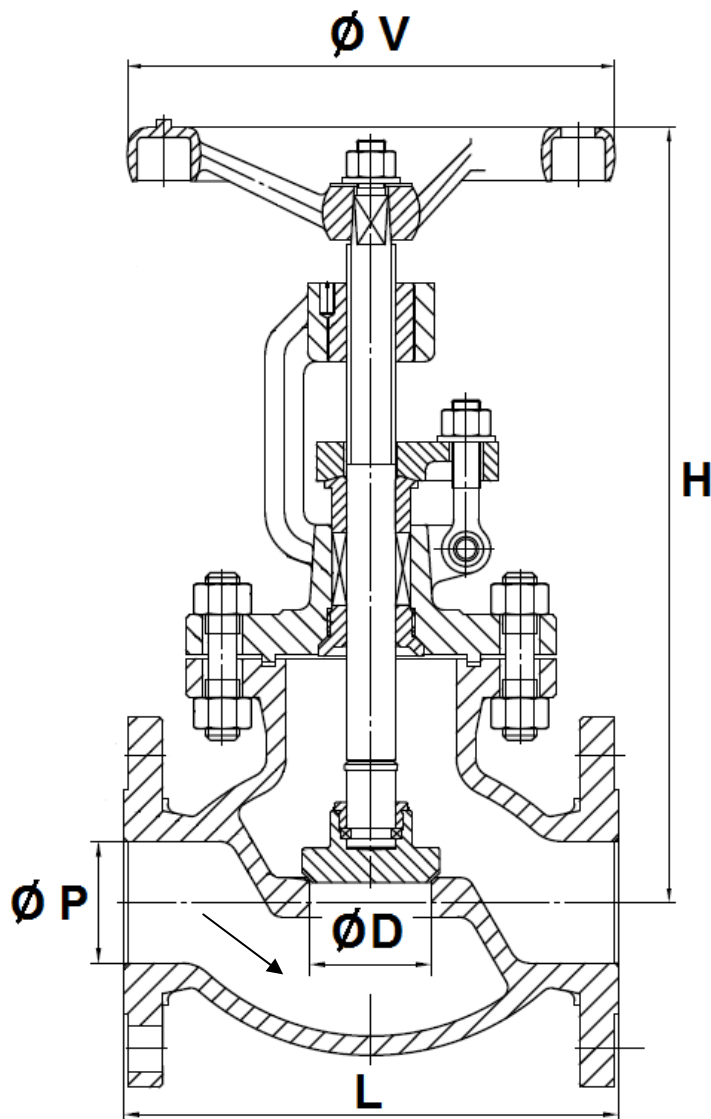


(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB
2	Siège	Acier revêtu Stellite Gr.6
3	Disque	Acier ASTM A105 revêtu inox 13Cr
4	Disque secondaire	ASTM A276-420
5	Tige	ASTM A182 F6a
6	Tirant	ASTM A193 Gr B7
7	Ecrou	ASTM A194 Gr 2H
8*	Joint chapeau	Inox AISI 304 + graphite
9*	Bague d'étanchéité siège arrière	ASTM A276-410
10*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
11	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB
12	Ecrou de tige	Aluminium + Bronze
13	Volant	Fonte à graphite lamellaire

ROBINET A SOUPE ACIER
A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8
REF.444

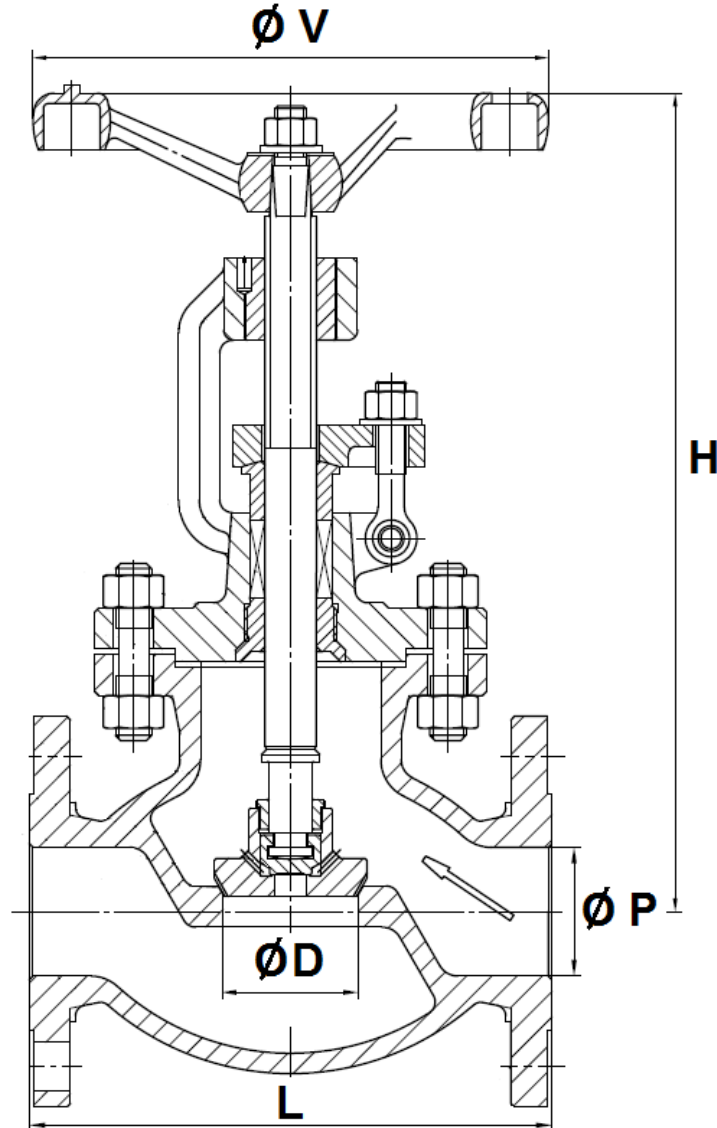
DIMENSIONS DN50-150 (NPS 2"-6") (en mm) :



Ref.	DN (mm)	50	80	100	150
	NPS (")	2"	3"	4"	6"
444	Ø P	51	76	102	152
	Ø D	51	76	102	152
	L	267	318	356	444
	H (ouvert)	352	435	504	641
	H (fermé)	335	410	470	590
	Ø V	220	280	350	400
	Poids (en Kg)	27	50	74	138

ROBINET A SOUPE ACIER
A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8 **REF.444**

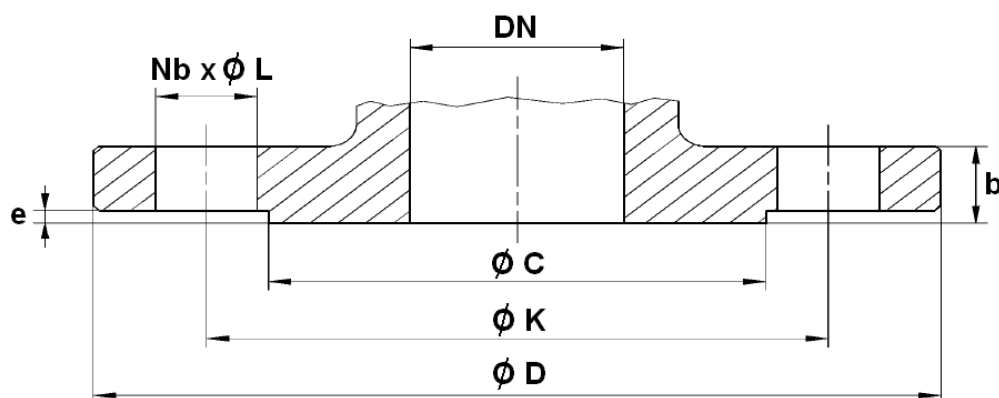
DIMENSIONS DN200-300 (NPS 8"-12") (en mm) :



Ref.	DN (mm)	200	250	300
	NPS (")	8"	10"	12"
444	Ø P	203	254	305
	Ø D	200	245	290
	L	559	622	711
	H (ouvert)	768	1065	1137
	H (fermé)	700	980	1035
	Ø V	500	600	600
	Poids (en Kg)	240	360	550

**ROBINET A SOUPAPE ACIER
A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8** **REF.444**

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN (mm)	50	80	100	150	200	250	300
NPS (")	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Ø C	92.1	127	157.2	215.9	269.9	323.8	381
Ø D	165	210	255	320	380	445	520
Ø K	127	168.3	200	269.9	330.2	387.4	450.8
Nb x Ø L	8 x 19	8 x 22	8 x 22	12 x 22	12 x 26	16 x 29	16 x 32
b	22.7	29	32.2	37	41.7	48.1	51.3
e	2	2	2	2	2	2	2

ROBINET A SOUPAPE ACIER A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8 **REF.444**

COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	50	80	100	150	200	250	300
NPS (")	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Couple (Nm)	30	84	145	319	617	1600	1988

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

DN	50	80	100	150	200	250	300
NPS (")	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Nbre de tours	5	5	7	9	9	11	13

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015 et ISO 14001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0036
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme BS 1873
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Ecartement suivant la norme ASME B16.10, table 2 série A15 et EN 558 série 21 (sauf DN200 8")
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05 Class 300
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/UE
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75 **sur demande**

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 A BRIDES CLASS 300 PN50 TRIM8

REF.444

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.
- 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.
- Monter le robinet en respectant le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche
- 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.
- Le resserrage du fouloir de presse étoupe est nécessaire au démarrage de l'installation (robinet livré presse étoupe desserré). Ce resserrage doit être fait sans excès pour permettre la rotation du volant sans difficulté et de manière à ce que le fouloir reste parfaitement perpendiculaire à l'axe de la tige de manœuvre.
- 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.