

**ROBINET A SOUPE ACIER
A SOUFFLET INOX PN40**

REF.475




TÜVRheinland[®]
ISO 9001 : 2015


TÜVRheinland[®]
PED/2014/68/EU

CE

Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 15 au DN 200
Raccordement : A brides R.F. PN40
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 400°C
Pression Maxi : 40 Bars
Caractéristiques : Tige non montante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Soufflet inox

Matière : Acier moulé ASTM A216 WCB

ROBINET A SOUPAPE ACIER A SOUFFLET INOX PN40

REF.475

CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage (indiqué par une flèche sur le corps)
- Tige non montante
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Soufflet inox
- Clapet avec système d'équilibrage en DN200
- Siège rapporté embouti dans le corps
- Système anti-rotation évitant les risques de torsion du soufflet
- A brides R.F. PN40 (sur demande à brides CPCU SEM-SEF)
- Peinture bleue RAL 5002 épaisseur 40 μ

UTILISATION :

- Fluides non corrosifs et non toxiques, vapeur, hydrocarbures, fluides caloporteurs
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 400°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars (voir courbe)
- Δp 20 bars maxi en DN125, 15 bars maxi en DN150, 19 bars maxi en DN200
- Maintenir la tige graissée

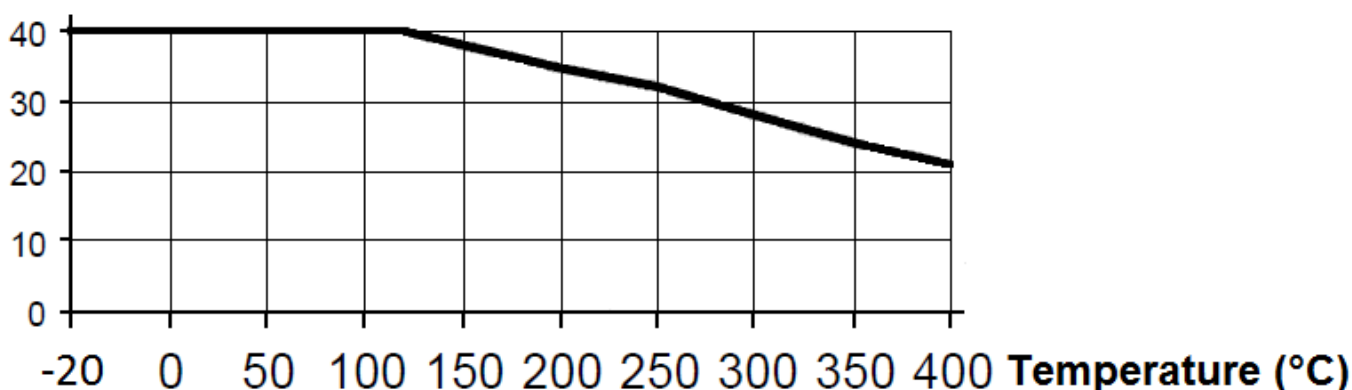
COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kvs (m3/h)	3.8	7	10	19	35	43	60	110	146	210	300	670

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (Bar)

(Bar)



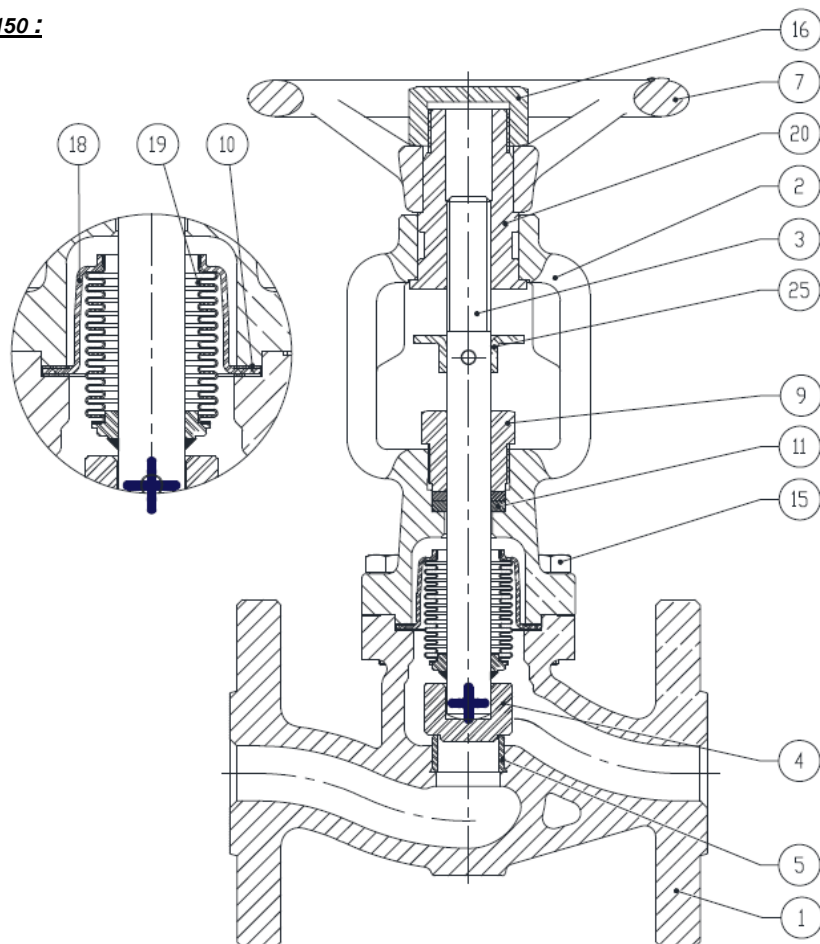
GAMME :

- Corps acier moulé à soufflet inox à brides R.F. PN40 du DN 15 au DN 200 Ref. 475
- Corps acier moulé à soufflet inox à brides CPCU (SEM-SEF) PN40 du DN 15 au DN 150 Ref. 4753

ROBINET A SOUPAPE ACIER A SOUFFLET INOX PN40

REF.475

NOMENCLATURE DN15-150 :



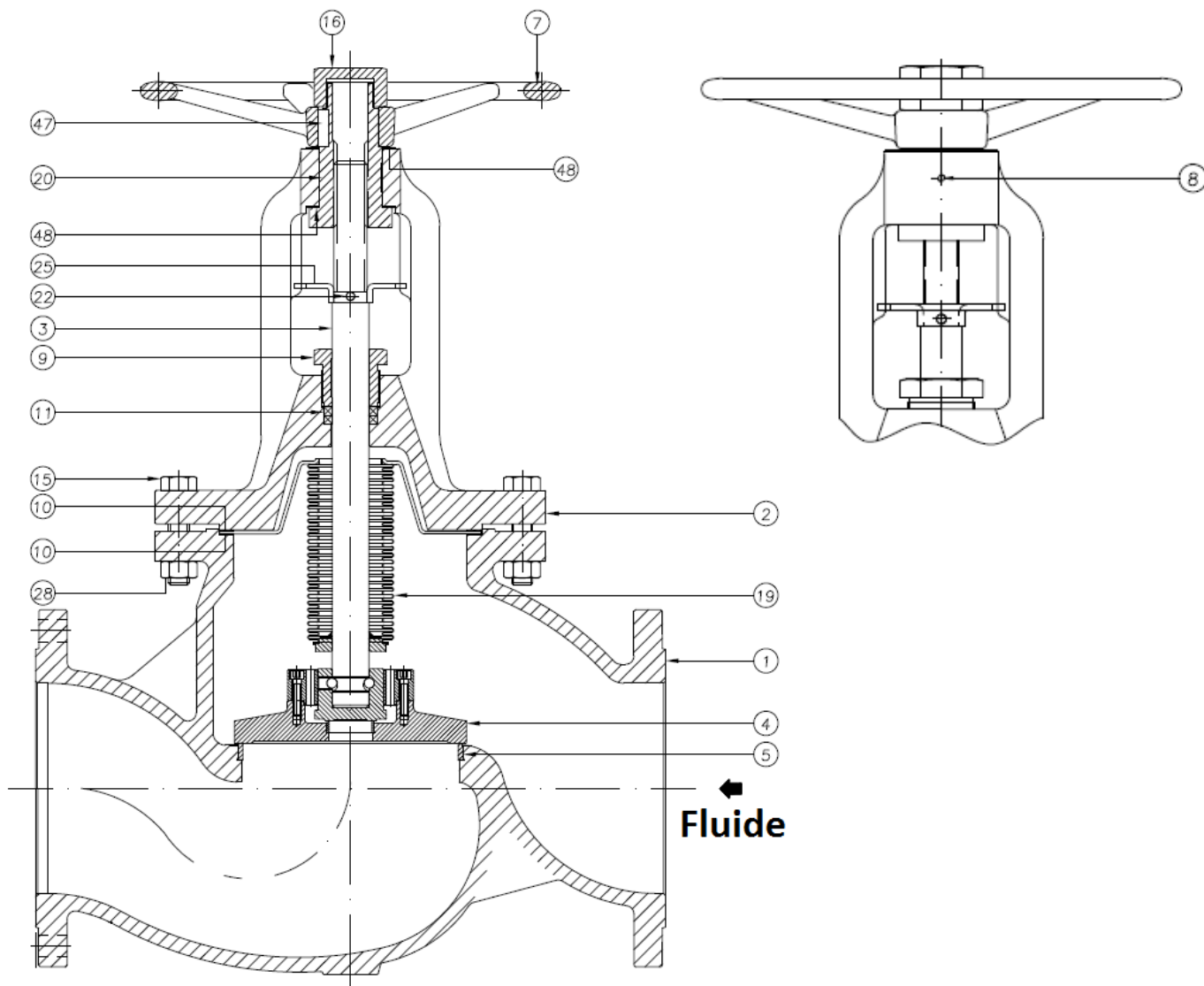
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB 1.0619
2	Chapeau	
3	Axe	Inox 303 (1.4305)
4	Clapet	Inox 420 (1.4021)
5	Siège	Inox X 22 CrNi 17 (1.4059)
7	Volant	Fonte EN GJS-400
9	Fouloir	Acier EN 10087
10	Joint	Graphite
11	Presse étoupe	Graphite
15	Vis	Acier C35E
16	Ecrou volant	Acier EN 10087
18	Membrane	Inox 303 (1.4305)
19	Soufflet	Inox 316 Ti (1.4571)
20	Douille taraudée	Acier EN 10087
25	Système anti-rotation	Acier EN 10025
	Graisseur	Laiton



ROBINET A SOUPAPE ACIER A SOUFFLET INOX PN40

REF.475

NOMENCLATURE DN200 :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB 1.0619
2	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB 1.0619
3	Axe	Inox 303 (1.4305)
4	Clapet	Inox 420 (1.4021)
5	Siège	Inox X 22 CrNi 17 (1.4059)
7	Volant	Fonte EN GJS-400
8	Graisseur	Acier
9	Fouloir	Acier EN 10087
10	Joint	Graphite

Repère	Désignation	Matériaux
11	Presse étoupe	Graphite
15	Vis	Acier A193 B7M
16	Ecrou volant	Acier EN 10087
19	Soufflet	Inox 316 Ti (1.4571)
20	Douille taraudée	Acier EN 10087
22	Goupille	Acier
25	Système anti-rotation	Acier EN 10025
28	Ecrou	Acier A194 2HM
47	Butée	Acier
48	Rondelle	Acier



ROBINET A SOUPAPE ACIER A SOUFFLET INOX PN40

REF.475

TYPES DE CLAPETS STANDARD ET SUR DEMANDE :

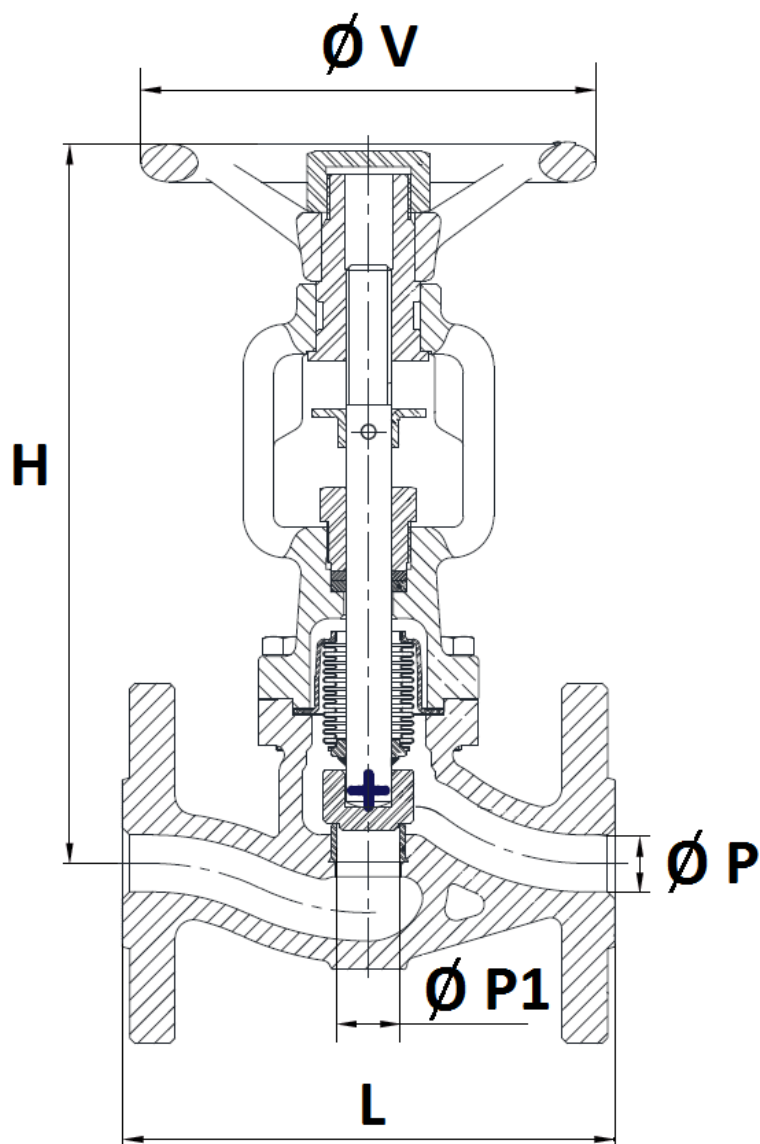
DN 15-65	DN 80-150	DN 200
EXECUTION STANDARD		
OPTION A : CLAPET PARABOLIQUE*		
OPTION B : CLAPET AVEC JOINT SOUPLE*		
OPTION C : CLAPET PARABOLIQUE AVEC JOINT SOUPLE*		

* :SUR DEMANDE

ROBINET A SOUPAPE ACIER A SOUFFLET INOX PN40

REF.475

DIMENSIONS (en mm) :

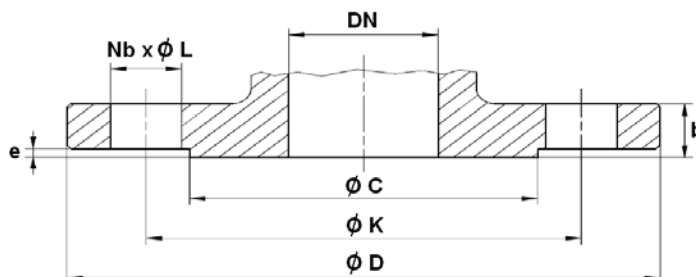


Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
475	L	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600
	Ø P	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
	Ø P1	16.5	20.5	25.2	30	40.8	50.5	66	81	104.5	126	150.5	205
	H	190	195	220	219	256	265	328	341	376	488	531	685
	Ø V	120	120	140	140	180	180	200	200	250	275	275	400
	Poids (en Kg)	3.7	4.8	6.8	7.8	13	15.5	23	28	43	68	100	202

ROBINET A SOUPE ACIER A SOUFFLET INOX PN40

REF.475

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Ø C	45	58	68	78	88	102	122	138	162	188	218	285
Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375
Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320
Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 22	8 x 26	8 x 26	12 x 30
b	16	18	18	18	18	20	22	24	24	26	28	34
e	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0035
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme DIN 3840
- Marquage suivant la norme EN 19
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (DIN 3202 F1)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN40

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 SOUFFLET INOX PN40

REF.475

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 EN 12266-1.
- 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.