

**ROBINET A SOUPAPE FONTE GS
A SOUFFLET INOX PN16/25** **REF.476**



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 15 au DN 200
Raccordement : A brides R.F. PN16/25
Température Mini : - 10°C
Température Maxi : + 350°C
Pression Maxi : 25 Bars jusqu'au DN50 (16 bars au-delà)
Caractéristiques : Tige non montante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Soufflet inox

Matière : Fonte EN GJS-400-18 ou Acier A216 WCB

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16/25

REF.476

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 embouti dans le corps
- Système anti-rotation évitant les risques de torsion du soufflet
- A brides R.F. PN25 jusqu'au DN50, PN16 au-delà
- Peinture couleur argent RAL 9006 épaisseur 40 μ

UTILISATION :

- Fluides courants compatibles du groupe 2
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 350°C
- Pression maxi admissible Ps : 25 bars jusqu'au DN50, 16 bars au-delà (voir courbe)
- Δp 16 bars maxi en DN125, 15 bars maxi en DN150, 16 bars maxi en DN200
- Maintenir la tige graissée
- **Vapeur : 10 bars maximum**

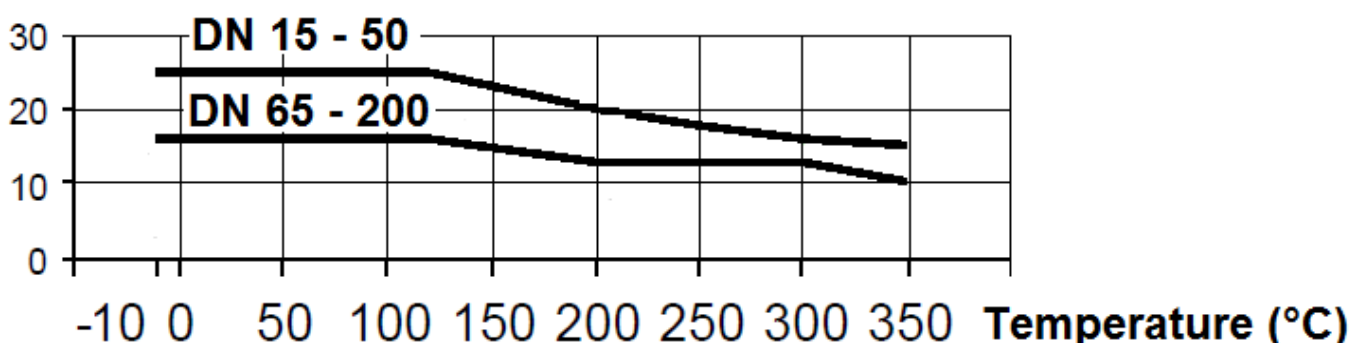
COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

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)



GAMME :

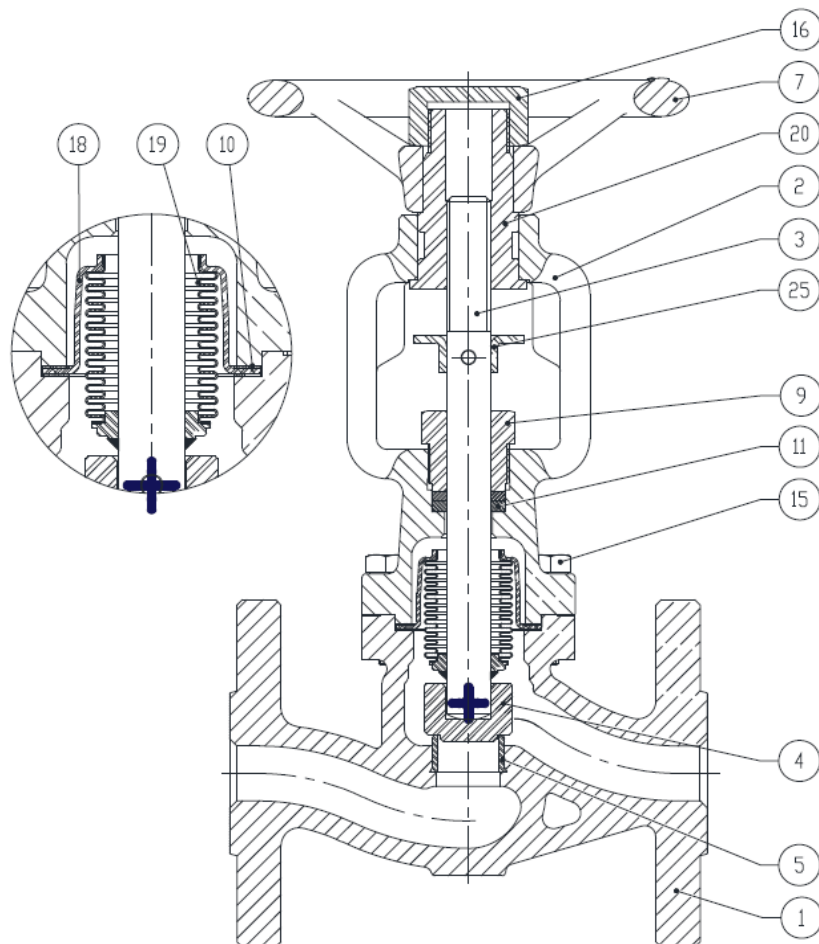
- Corps fonte GS à soufflet inox à brides R.F. PN25 jusqu'au DN50, PN16 au-delà **Ref. 476** DN 15 au DN 100
- Corps acier A216 WCB à soufflet inox à brides R.F. PN16 **Ref. 476** DN 125 au DN 200



ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16/25

REF.476

NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux DN15-50	Matériaux DN65-100	Matériaux DN125-200
1	Corps	Fonte EN GJS-400-18	Fonte EN GJS-400-18	Acier A216 WCB 1.0619
2	Chapeau	Acier A216 WCB 1.0619	Fonte EN GJS-400-18	Fonte EN GJS-400-18
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 SOUPE FONTE GS
A SOUFFLET INOX PN16/25**

REF.476

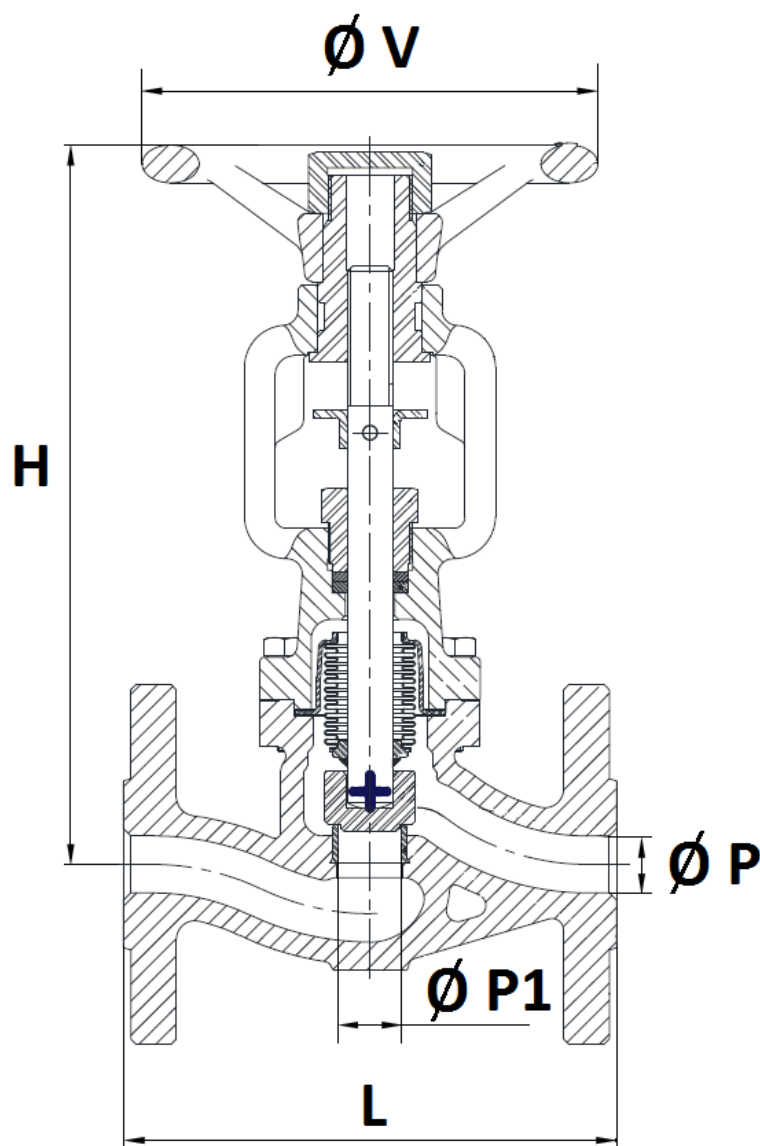
TYPES DE CLAPETS STANDARD ET SUR DEMANDE :

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 SOUPE FONTE GS **REF.476** A SOUFFLET INOX PN16/25

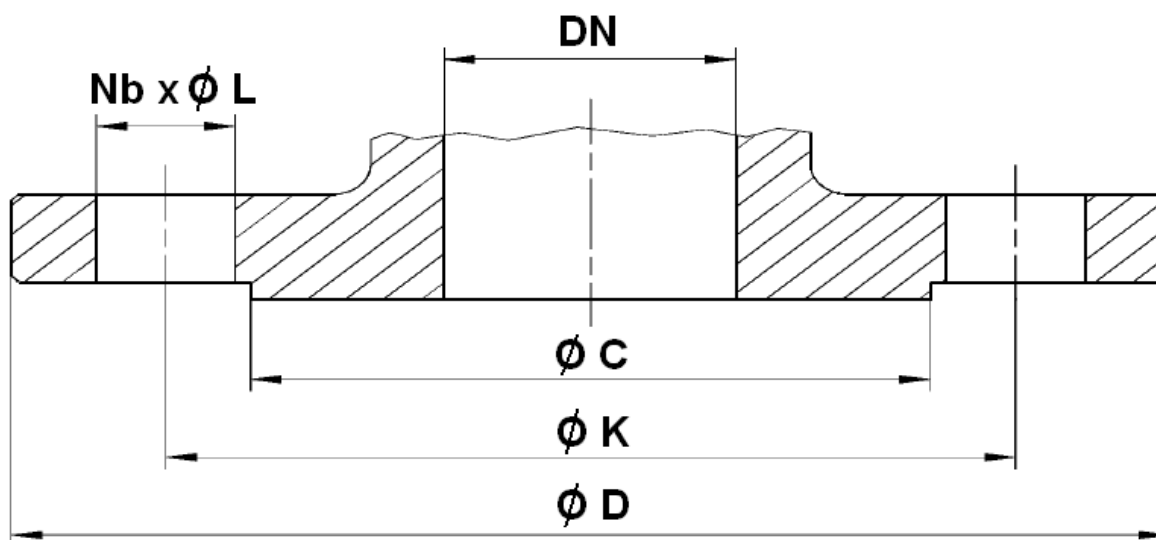
DIMENSIONS ROBINET (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
476	L	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600
	$\varnothing P$	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
	$\varnothing P1$	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
	$\varnothing V$	120	120	140	140	180	180	200	200	250	275	275	400
	Poids (en Kg)	3.2	4.4	4.8	6.3	11	13	21.3	26.4	40	53.5	84	157

ROBINET A SOUPE FONTE GS **REF.476** A SOUFFLET INOX PN16/25

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
476	Ø C	46	56	65	76	84	99	118	132	156	184	211	266
	Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	340
	Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295
	Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 23	12 x 23

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16/25

REF.476

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 1092-2 PN16-PN25

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 FONTE GS **REF.476** A SOUFFLET INOX PN16/25

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.