

**VANNE A OPERCULE INOX PN16** **REF.106**



Lloyd's  
Register

ISO 9001 : 2015



Lloyd's  
Register

PED/2014/68/UE



**Certificat 3.1**

- Dimensions :** DN 1/2" à 2"  
**Raccordement :** Femelle - Femelle BSP  
**Température Mini :** - 20°C  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 16 Bars  
**Caractéristiques :** Tige tournante non montante  
Tige à filetage intérieur  
Passage intégral

**Matière :** Acier inox ASTM A351 CF8M

## VANNE A OPERCULE INOX PN16 **REF.106**

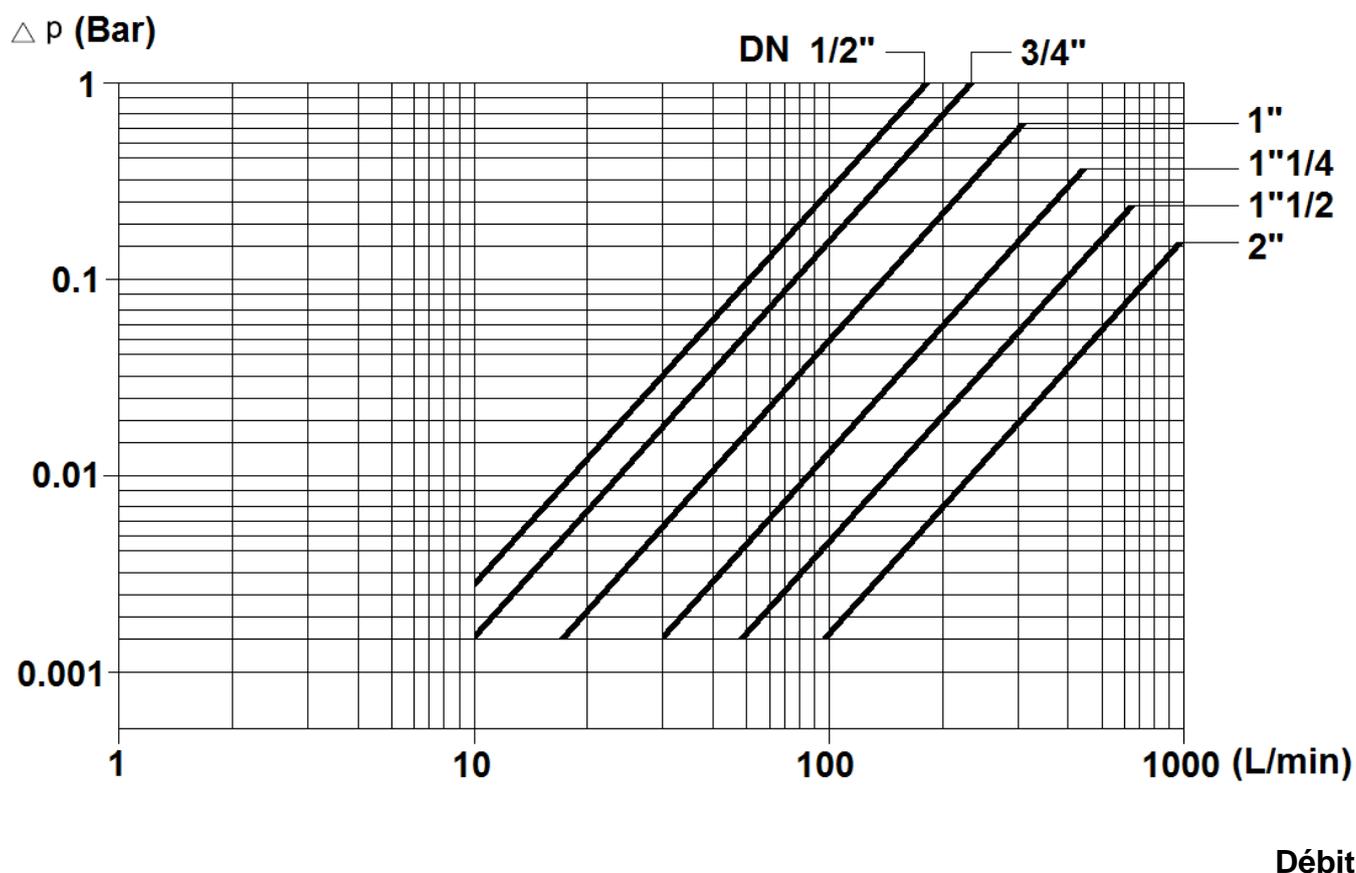
### CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Tige tournante non montante
- Tige à filetage intérieur
- Chapeau vissé
- Simple opercule
- Femelle / Femelle BSP cylindrique
- Etanchéité de l'axe par presse étoupe PTFE

### UTILISATION :

- Pour fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars

### DIAGRAMME PERTES DE CHARGE :

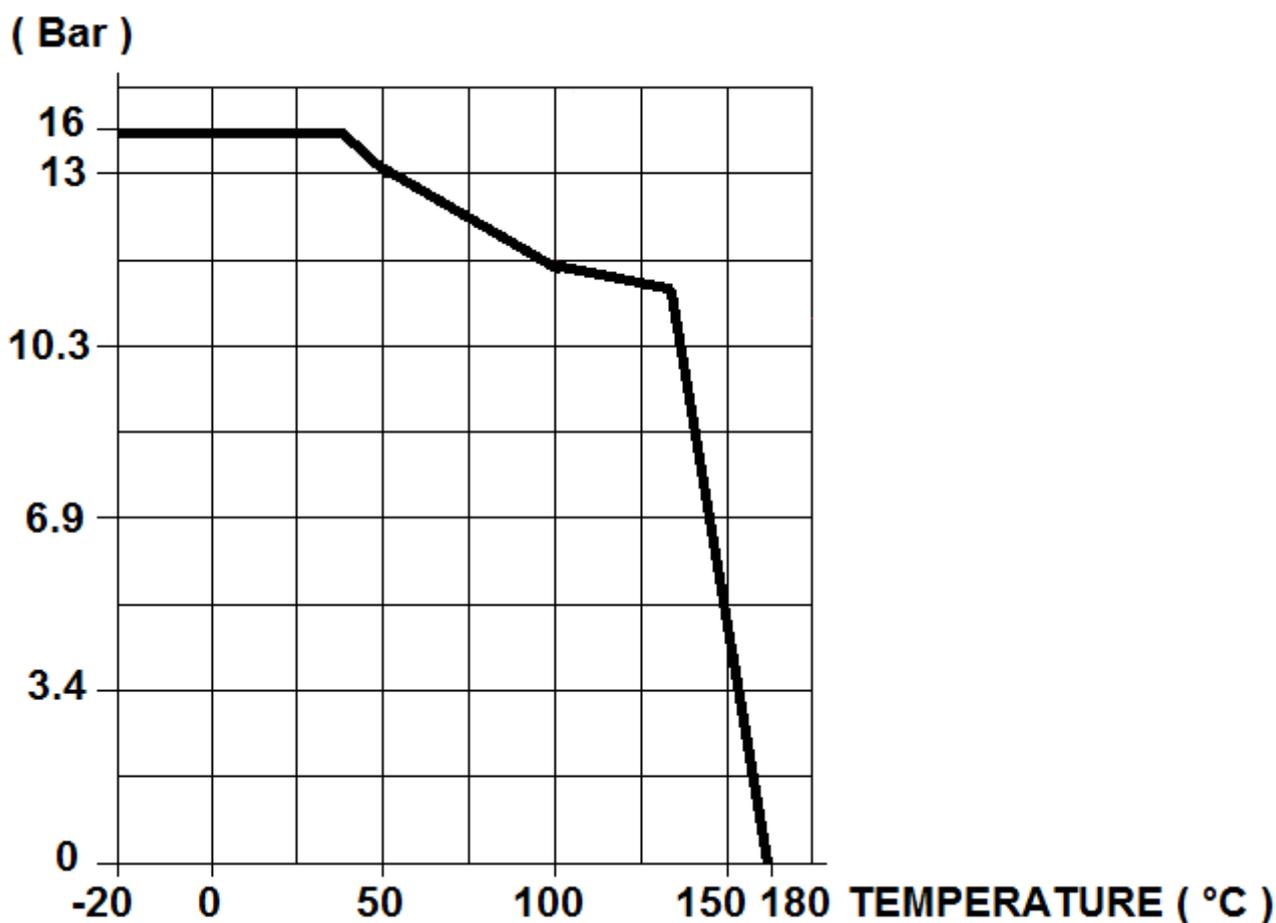


## VANNE A OPERCULE INOX PN16 **REF.106**

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :

DN	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	19.18	35.43	57.72	96.69	154.63	254

COURBE PRESSION / TEMPERATURE ( HORS VAPEUR ) :

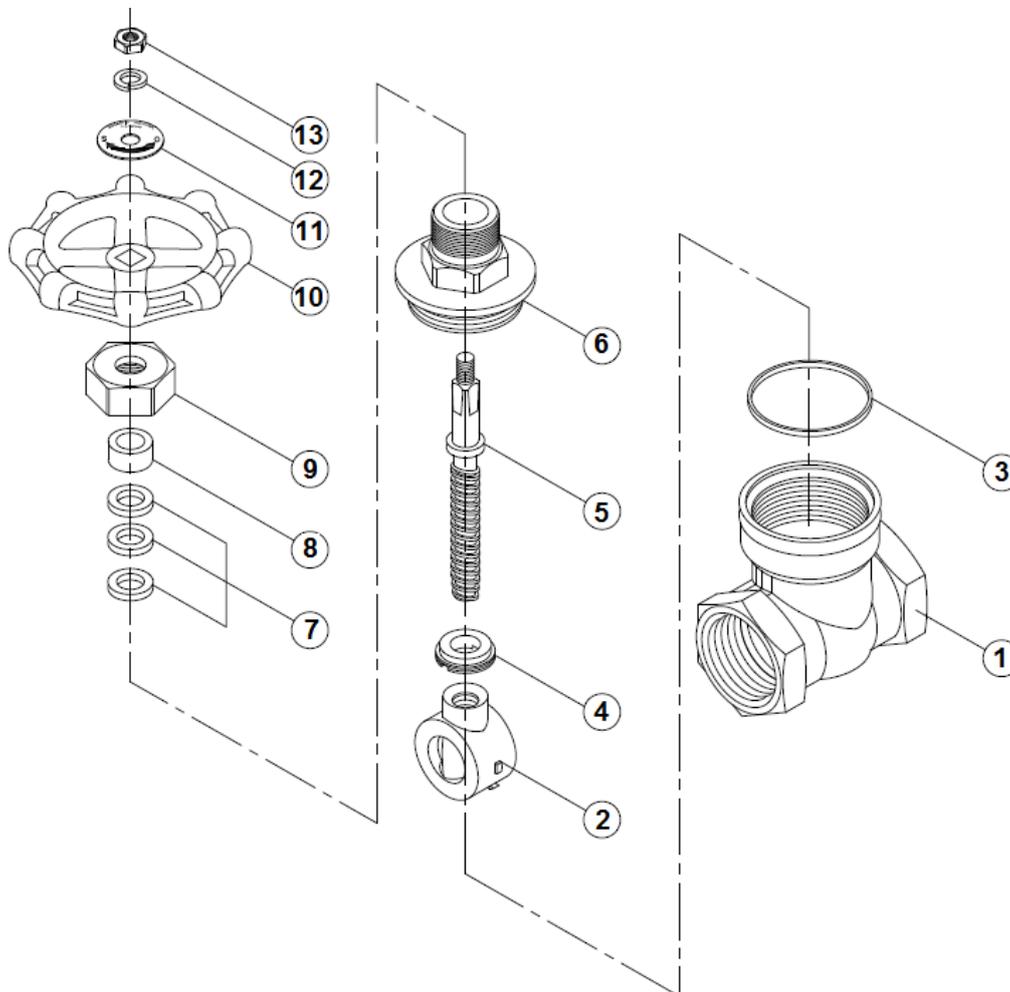


GAMME :

- Femelle / femelle taraudée BSP cylindrique **Ref. 106** DN 1/2" au DN 2"

## VANNE A OPERCULE INOX PN16 **REF.106**

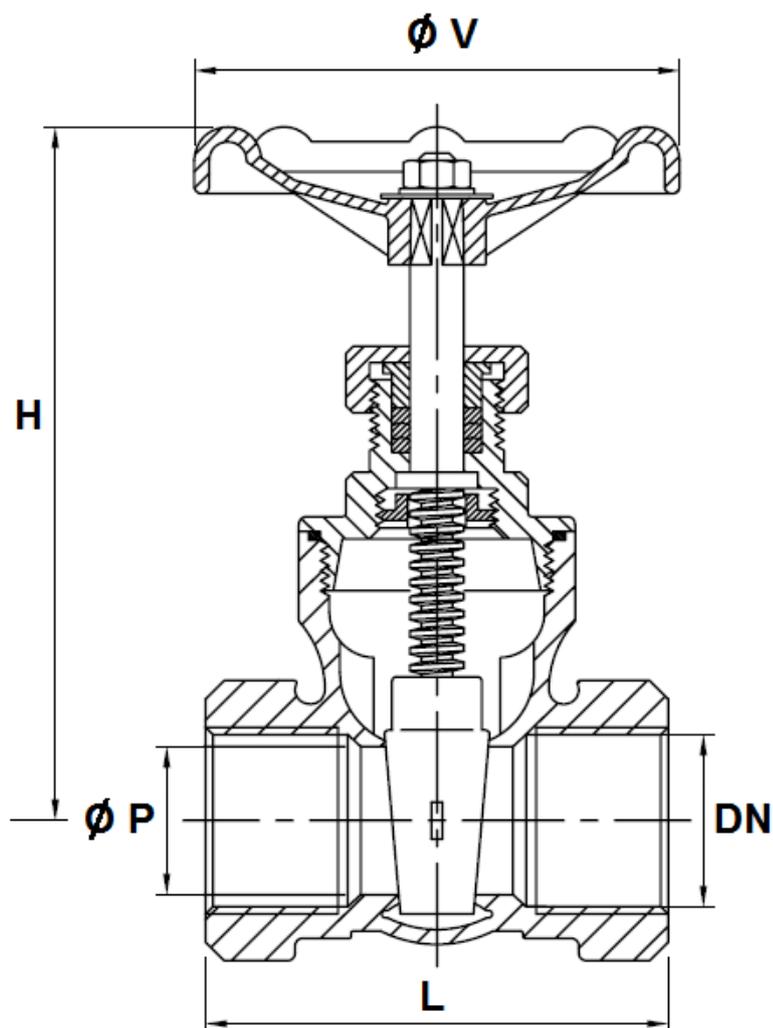
**NOMENCLATURE:**



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Opercule	Inox ASTM A351 CF8M
3	Joint de corps	PTFE
4	Ecrou	Inox AISI 304
5	Tige	Inox AISI 316
6	Chapeau	Inox ASTM A351 CF8M
7	Presse étoupe	PTFE
8	Fouloir	Inox AISI 304
9	Ecrou presse étoupe	Inox AISI 316
10	Volant	Zamak
11	Plaque d'identification	Aluminium
12	Rondelle volant	Inox AISI 304
13	Ecrou volant	

## VANNE A OPERCULE INOX PN16 **REF.106**

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



Ref.	DN	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
106	$\varnothing P$	15	20	25	32	40	50
	L	55	60.5	65.5	76.5	85.5	95.5
	H	92	97	108.5	123.5	146	162
	$\varnothing V$	70	70	80	80	90	100
	Poids ( en Kg )	0.440	0.570	0.740	1.120	1.550	2.250

## VANNE A OPERCULE INOX PN16 **REF.106**

### NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Catégorie de risque I Module A
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Taraudage femelle / femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228/1

**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.

## VANNE A OPERCULE INOX PN16 **REF.106**

### 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.
- 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 étoupe.
- 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.