

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**



- Dimensions :** DN 50 au DN 800
Raccordement : Entre brides ISO PN10
Température Mini : -10°C pour siège NBR (-15°C en EPDM)
Température Maxi : + 90°C pour siège NBR (+ 110°C en EPDM)
Pression Maxi : 10 Bars jusqu'au DN 200
Caractéristiques : Tige montante non tournante, volant non montant
Etanchéité unidirectionnelle
Faibles pertes de charges

Matière : Corps fonte ou inox

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

CARACTERISTIQUES :

- Vanne tout ou rien
- Tige montante non tournante, volant non montant
- Etanchéité unidirectionnelle (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Faibles pertes de charges
- Peu de zone de rétention
- Montage entre brides ISO PN10
- Trous inférieurs taraudés traversants et trous supérieurs taraudés borgnes
- Commande par volant
- Commande par volant à chaîne ou par levier (option)
- Boîtier fin de course bipolaire O + F , tension AC 15-240V 3A, IP66 type XCK M115C (option)
- Défecteur (option)
- Peinture 50% époxy 50% polyester couleur bleue RAL 5005
- Autres sièges sur demande (FKM, PTFE, SILICONE ...)

UTILISATION :

- Eau, eau usée, pâte à papier, pulvérulent, agro alimentaire, chimie
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 90°C pour modèle corps fonte siège NBR **Ref.170**
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 110°C pour modèle corps fonte siège EPDM **Ref.171**
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 110°C pour modèle corps inox siège EPDM **Ref.172**
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 110°C avec siège **EPDM BLANC** (sur demande)
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 180°C avec siège **FKM** (sur demande)
- Température mini et maxi admissible Ts : + 0°C à + 180°C avec siège **PTFE** (sur demande)
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 200°C avec siège **SILICONE** (sur demande)
- Pour l'utilisation avec des pulvérents, inverser le sens de passage du fluide

PRESSION MAXI ADMISSIBLE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700-800
Ps (Bars)	10	10	10	10	10	10	10	8	6	4	4	3	3	3	2

TEMPERATURES ET REFERENCES SIEGES :

SIEGE	TEMPERATURE	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300
NBR	-10°C à +90°C	9801851	9801852	9801853	9801854	9801855	9801856	9801857	9801858	9801859
EPDM	-15°C à +110°C	9801870	9801871	9801872	9801873	9801874	9801875	9801876	9801877	9801878
EPDM BLANC	-15°C à +110°C	9802170	9802171	9802172	9802173	9802174	9802175	9802176	9802177	9802178
FKM	-10°C à +180°C	9801910	9801911	9801912	9801913	9801914	9801915	9801916	9801917	9801918
PTFE	+0°C à +180°C	9801890	9801891	9801892	9801893	9801894	9801895	9801896	9801897	9801898
SILICONE	-20°C à +200°C	9801930	9801931	9801932	9801933	9801934	9801935	9801936	9801937	9801938

SIEGE	TEMPERATURE	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600	DN 700
NBR	-10°C à +90°C	9801860	9801861	9801862	9801863	9801864	9801865
EPDM	-15°C à +110°C	9801879	9801880	9801881	9801882	9801883	9801884
EPDM BLANC	-15°C à +110°C	9802179	9802180	9802181	9802182	9802183	9802184
FKM	-10°C à +180°C	9801919	9801920	-	-	-	-
PTFE	+0°C à +180°C	9801899	9801900	-	-	-	-
SILICONE	-20°C à +200°C	9801939	9801940	-	-	-	-

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

GAMME ET ACCESSOIRES :



- Entre brides ISO PN10 corps fonte, pelle inox 304, siège NBR, commande par volant **Ref. 170** du DN 50 au DN 800
- Entre brides ISO PN10 corps fonte, pelle inox 304, siège EPDM, commande par volant **Ref. 171** du DN 50 au DN 800



- Entre brides ISO PN10 corps inox CF8M, pelle inox 316, siège EPDM, commande par volant **Ref. 172** DN 50 au 600



- Entre brides ISO PN10 corps fonte, pelle inox 304 , siège NBR, commande par volant, avec contact fin de course monté en position ouverte **Ref. 170101 à 170801** du DN 100 au DN 800



- Kit 2 contacts fins de course avec support et indicateur **Ref. 9801351 et 9801352** du DN 50 au DN 300



- Contact fin de course seul **Ref. 9801350** du DN 50 au DN 700



- Commande par réducteur à chaîne **Ref. 980179** du DN 50 au DN 600



- Chaîne (le mètre) **Ref. 9801795**

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

GAMME ET ACCESSOIRES (SUITE) :



- Commande par levier **Ref. 980178** du DN 50 au DN 300



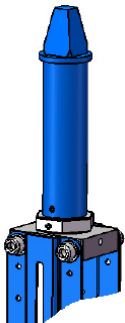
- Déflecteur inox ASTM A351 CF8M seul **Ref. 9801800 à 9801813** du DN 50 au DN 600



- Kit déflecteur inox ASTM A351 CF8M (avec joint universel) **Ref. 9801820 à 9801837** du DN 50 au DN 600



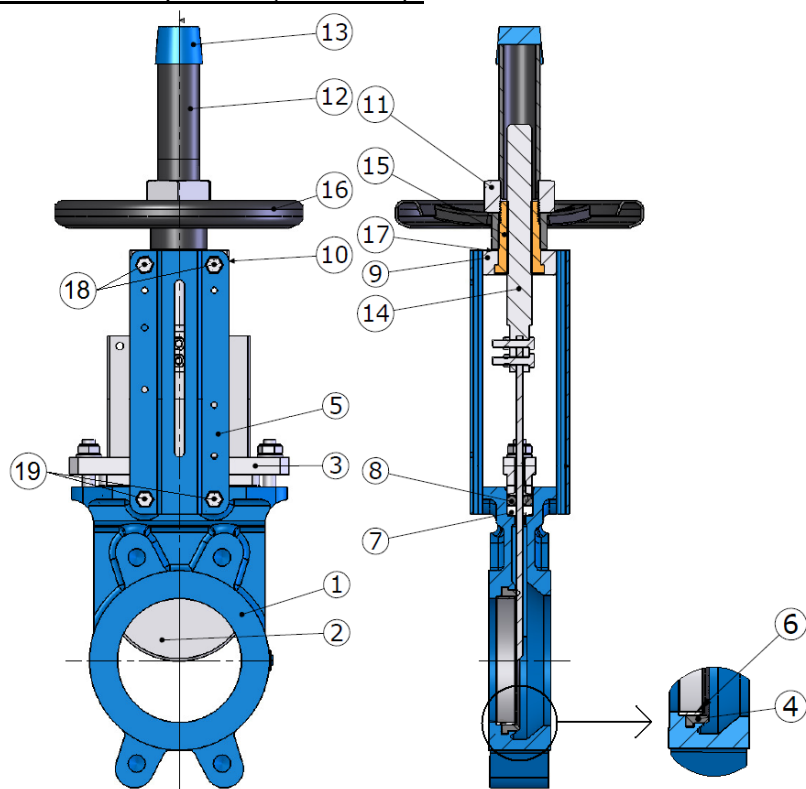
- Kit plaques inox avec visserie inox **Ref. 9802221 à 9802231** du DN 50 au DN 400



- Commande par carré de manœuvre **Ref. 9802201 à 9802213** du DN 50 au DN 500

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

NOMENCLATURE COMMANDE A VOLANT (REF. 170 , 171 ET 172) :



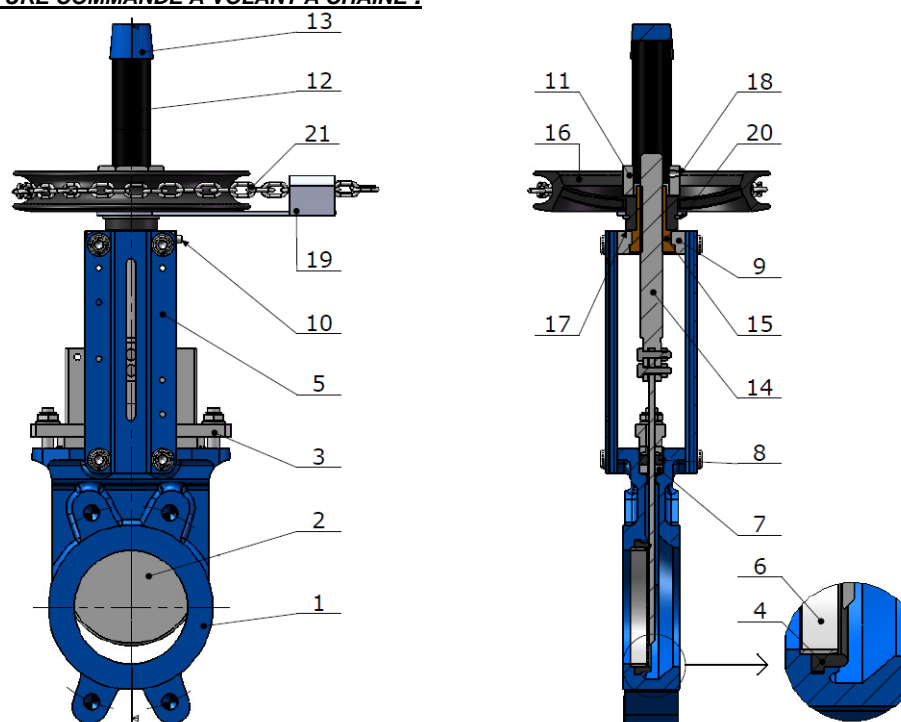
(*) : Compris dans le kit siège

(+) : Compris dans le kit fouloir

Repère	Désignation	Matériaux Ref. 170	Matériaux Ref. 171	Matériaux Ref. 172
1	Corps	Fonte EN GJL-250	Fonte EN GJL-250	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox 304	Inox 304	Inox 316
3	Fouloir DN 50 – DN 200	Aluminium	Aluminium	Inox ASTM A351 CF8M
3	Fouloir DN 250 – 700	Fonte EN GJS-400-15	Fonte EN GJS-400-15	Inox ASTM A351 CF8M
4(*)	Siège	NBR	EPDM	EPDM
5	Plaque support	Acier peint	Acier peint	Acier peint
6(*)	Frette	Inox 304	Inox 304	Inox 316
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE	PTFE	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR	EPDM	EPDM
9	Pont	Acier	Acier	Acier
10	Graisser	Laiton	Laiton	Laiton
11	Ecrou de volant	Acier	Acier	Acier
12	Tube de protection	Acier	Acier	Acier
13	Bouchon	Plastique	Plastique	Plastique
14	Tige	Inox 303	Inox 303	Inox 303
15	Ecrou de tige	Bronze	Bronze	Bronze
16	Volant	Acier	Acier	Acier
17	Rondelle friction	Laiton	Laiton	Laiton
18	Vis supérieur plaque support	Acier	Acier	Acier
19	Vis inférieur plaque support	Acier	Acier	Inox

VANNE A GUILLOTINE PN10 REF.170/171/172

NOMENCLATURE COMMANDE A VOLANT A CHAÎNE :



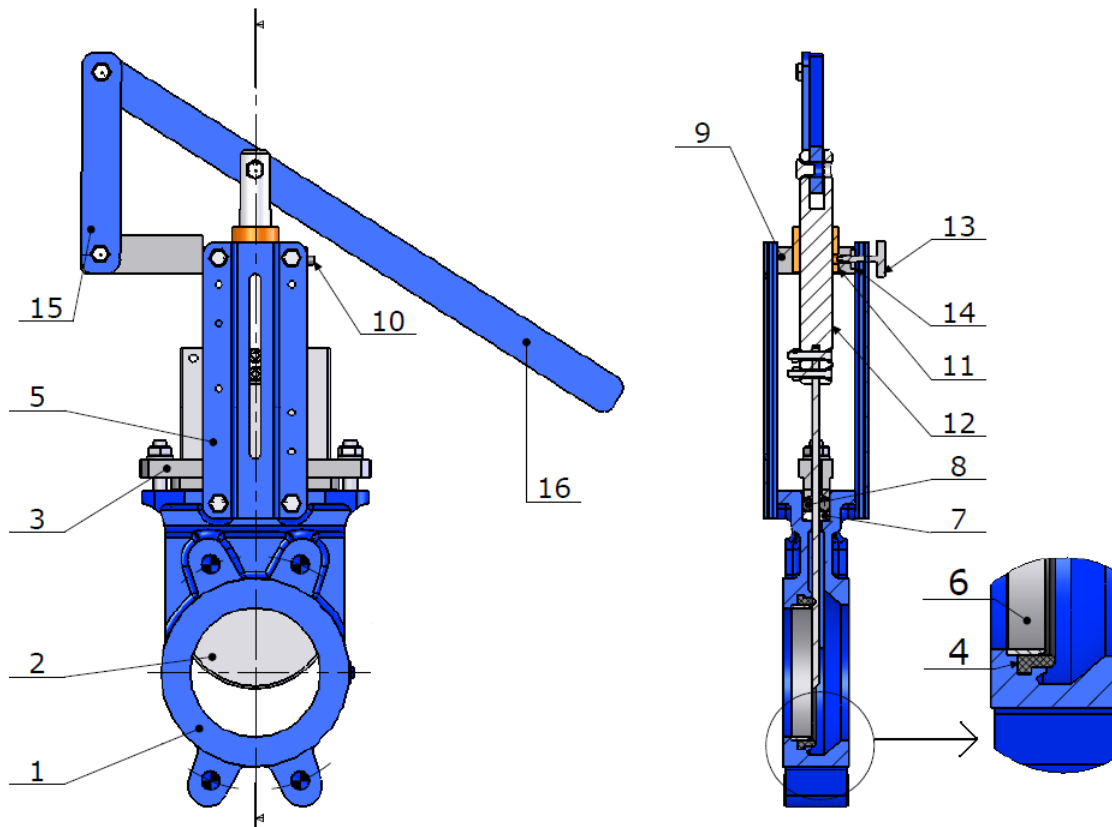
(*) : Compris dans le kit siège

(+) : Compris dans le kit fouloir

Repère	Désignation	Matériaux Ref. 170 + 980179	Matériaux Ref. 171 + 980179	Matériaux Ref. 172 + 980179
1	Corps	Fonte EN GJL-250	Fonte EN GJL-250	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox 304	Inox 304	Inox 316
3	Fouloir DN 50 – DN 200	Aluminium	Aluminium	Inox ASTM A351 CF8M
3	Fouloir DN 250 – 600	Fonte EN GJS-400-15	Fonte EN GJS-400-15	Inox ASTM A351 CF8M
4(*)	Siège	NBR	EPDM	EPDM
5	Plaque support	Acier peint	Acier peint	Acier peint
6(*)	Frette	Inox 304	Inox 304	Inox 316
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE	PTFE	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR	EPDM	EPDM
9	Pont	Acier	Acier	Acier
10	Graisseur	Laiton	Laiton	Laiton
11	Ecrou de volant	Acier	Acier	Acier
12	Tube de protection	Acier	Acier	Acier
13	Bouchon	Plastique	Plastique	Plastique
14	Tige	Inox 303	Inox 303	Inox 303
15	Ecrou de tige	Bronze	Bronze	Bronze
16	Volant	Acier	Acier	Acier
17	Rondelle friction	Laiton	Laiton	Laiton
18	Ecrou de fixation	Inox 304	Inox 304	Inox 304
19	Guide chaîne	Fonte	Fonte	Fonte
20	Rondelle	Laiton	Laiton	Laiton
21	Chaîne	Acier ou inox	Acier ou inox	Acier ou inox

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

NOMENCLATURE COMMANDE A LEVIER :



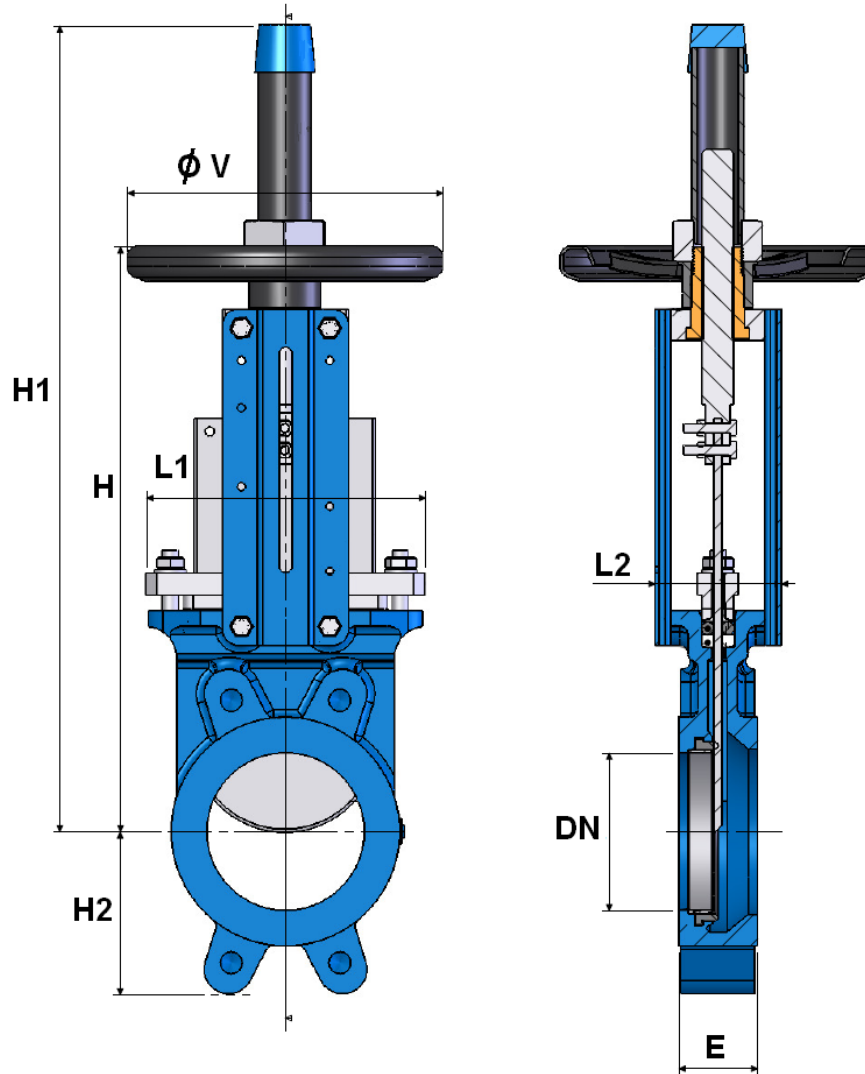
(*) : Compris dans le kit siège

(+) : Compris dans le kit fouloir

Repère	Désignation	Matériaux Ref. 170 + 980178	Matériaux Ref. 171 + 980178	Matériaux Ref. 172 + 980178
1	Corps	Fonte EN GJL-250	Fonte EN GJL-250	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox 304	Inox 304	Inox 316
3	Fouloir DN 50 – DN 200	Aluminium	Aluminium	Inox ASTM A351 CF8M
3	Fouloir DN 250 – 300	Fonte EN GJS-400-15	Fonte EN GJS-400-15	Inox ASTM A351 CF8M
4(*)	Siège	NBR	EPDM	EPDM
5	Plaque support	Acier peint	Acier peint	Acier peint
6(*)	Frette	Inox 304	Inox 304	Inox 316
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE	PTFE	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR	EPDM	EPDM
9	Pont	Acier	Acier	Acier
10	Graisseur	Laiton	Laiton	Laiton
11	Ecrou de tige	Bronze	Bronze	Bronze
12	Tige	Inox 303	Inox 303	Inox 303
13	Vis de blocage	Acier	Acier	Acier
14	Bague	Acier	Acier	Acier
15	Bras	Acier	Acier	Acier
16	Levier	Acier	Acier	Acier

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

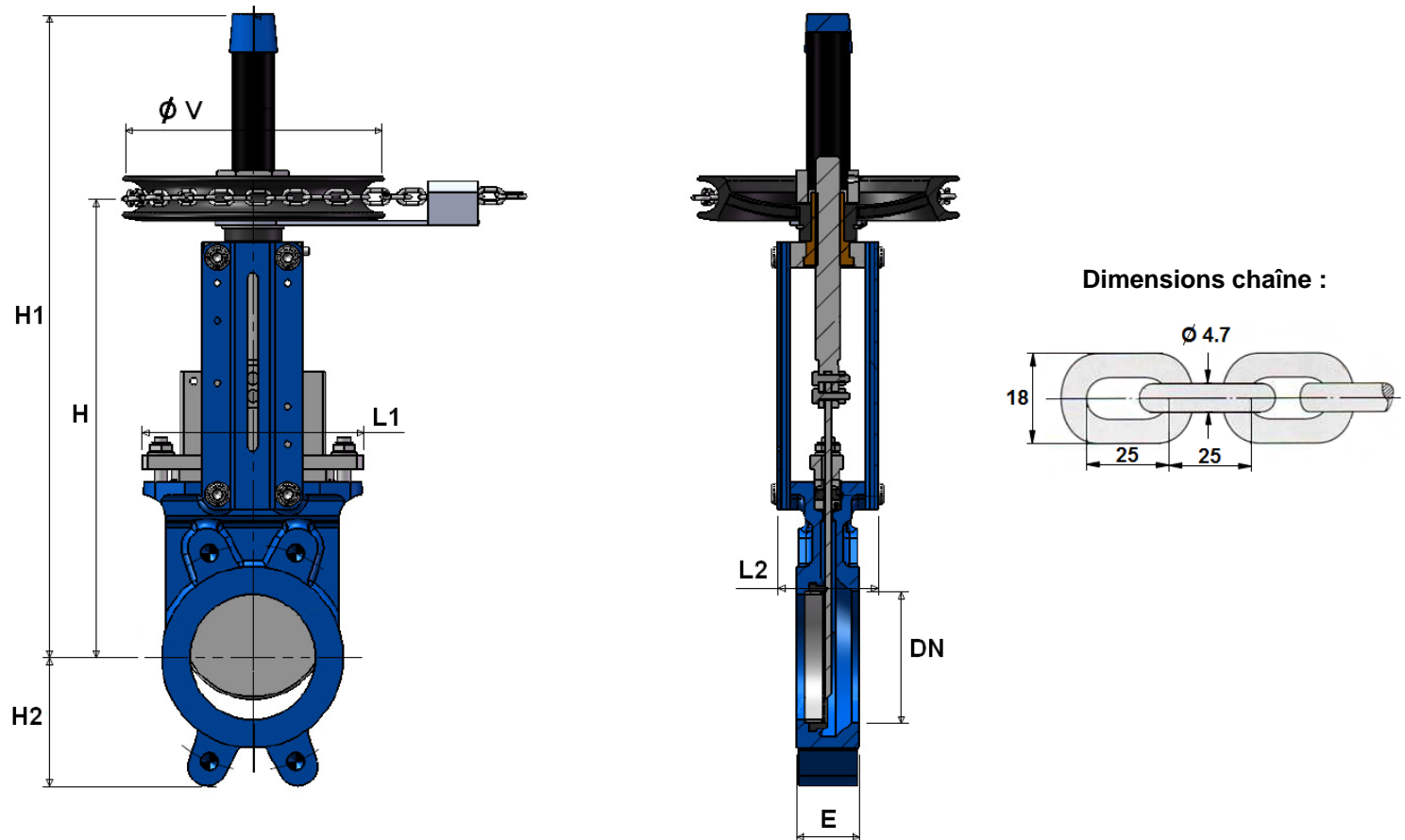
DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT REF.170-171-172 (en mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416	1611	1870
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046	2461	2820
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400	452	505
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714	830	970
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290	320	320
Ø V	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500	500	500	500	800	800
Poids Ref.170 et 171 (Kg)	6.53	7.1	8.53	9.8	12.7	16.16	26.8	43.5	57.5	108	132	170	210	298	446	524
Poids Ref.172(Kg)	6.52	7.81	8.48	10.06	12.7	15.8	27.8	44.6	58.6	110	150	170	210	298	-	-

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

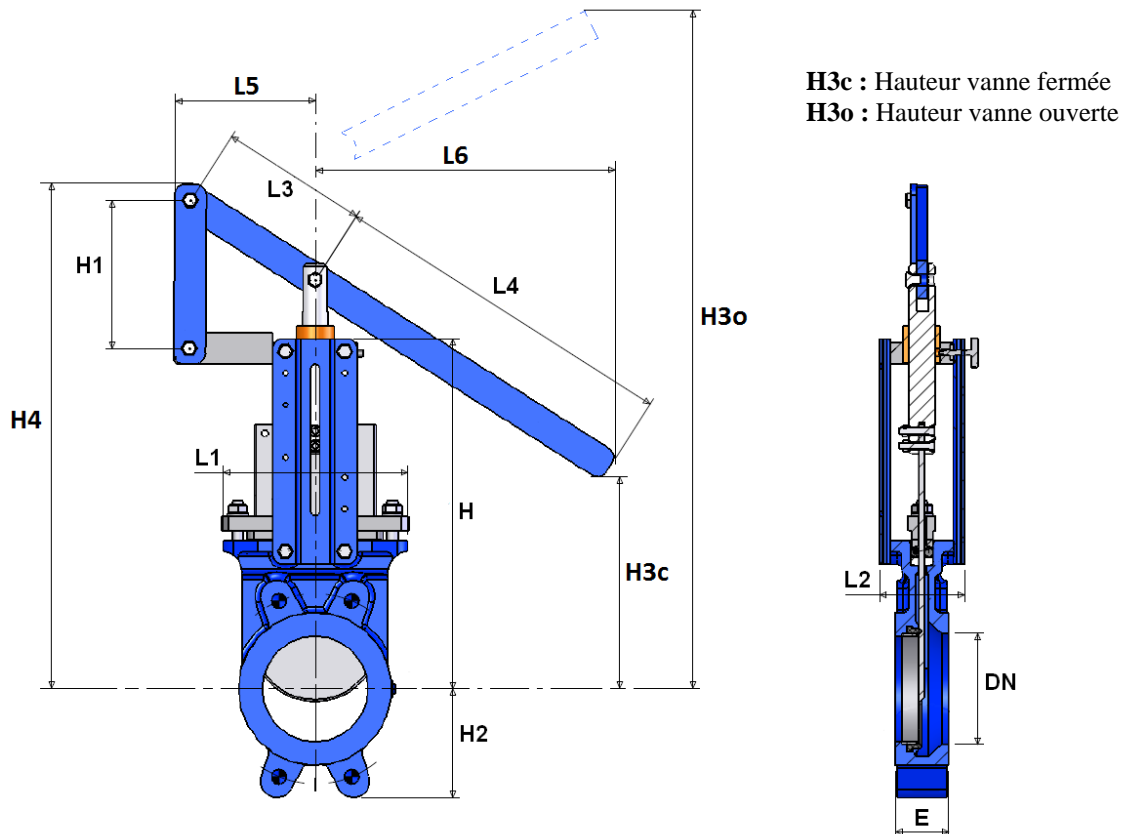
DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT A CHAINE REF.170-171-172 + 980179 (en mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290
Ø V	212	212	212	212	212	212	296	296	296	482	482	482	482	482
Poids Ref.170 ou 171 + 980179 (Kg)	11.4	12	13.4	14.7	17.6	21	34.3	51	65	122.5	146.5	184.5	224.5	312.5
Poids Ref.172 + 980179 (Kg)	11.4	12.7	13.4	14.9	17.6	20.7	35.3	52.1	66.1	124.5	164.5	-	-	-

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

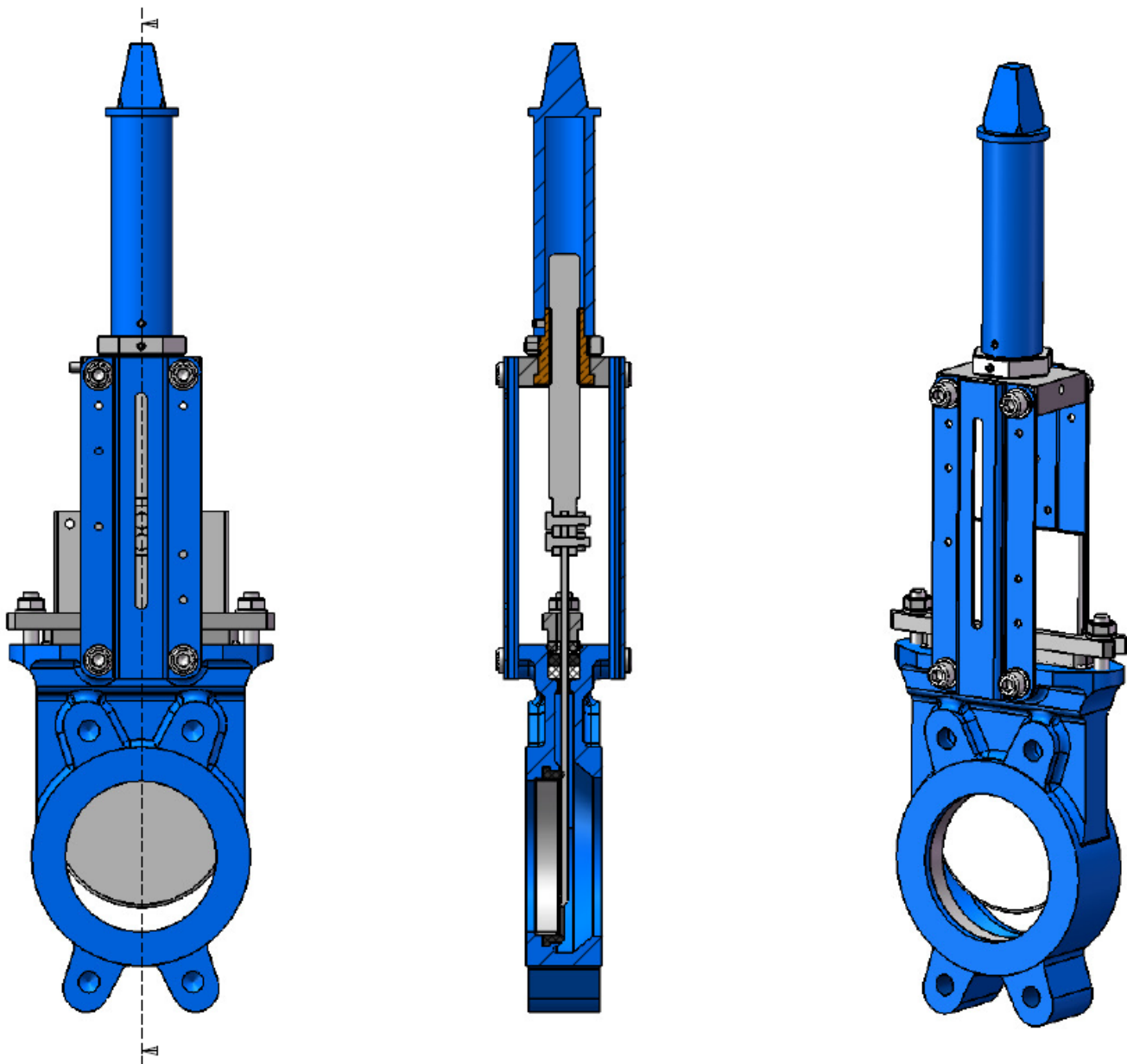
DIMENSIONS COMMANDE PAR LEVIER REF.170-171-172 + 980178 (en mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	240	265	290	335	373	424	533	625	732
H1	125	125	125	125	170	170	190	285	285
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
H3c (fermé)	248	263	277	329	301	262	526	338	248
H3o (ouvert)	452	526	592	704	858	911	1210	1318	1762
H4	343	370	389	436	511	563	676	868	986
L1	124	139	154	174	189	220	275	326	380
L2	83	83	83	83	93	93	108	108	108
L3	140	140	140	140	140	140	230	230	230
L4	340	340	340	340	440	440	640	680	680
L5	330	330	330	330	430	430	630	630	882
L6	156	156	156	156	156	156	247	247	249
Poids Ref.170,171 ou 172+ 980178 (Kg)	8.9	9.8	11	13.3	16	18.9	32.9	53.6	67.3

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

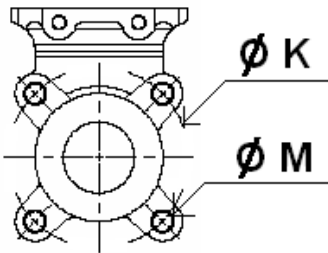
DETAIL COMMANDE PAR CARRE DE MANOEUVRE REF.170-171-172 + 98022 (en mm) :



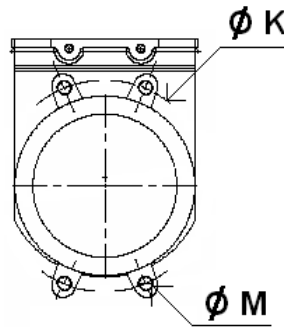
VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

DIMENSIONS TROUS DE FIXATION DE LA VANNE (ENTRE BRIDES ISO PN10 en mm) :

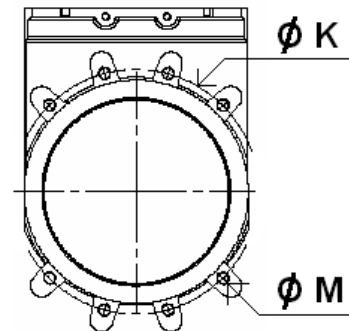
DN 50 – 65



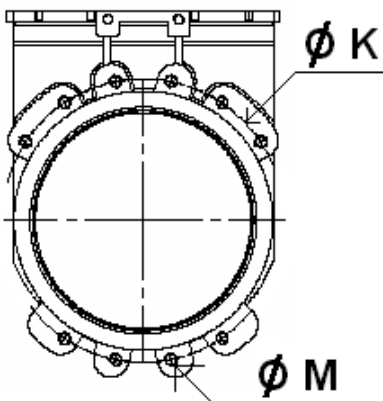
DN 80 – 200



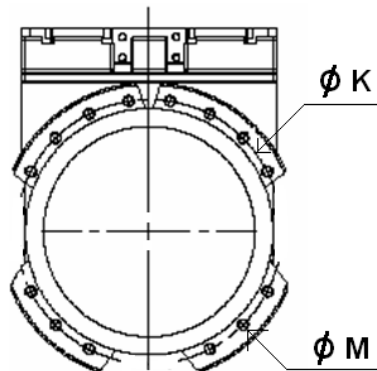
DN 250 - 300



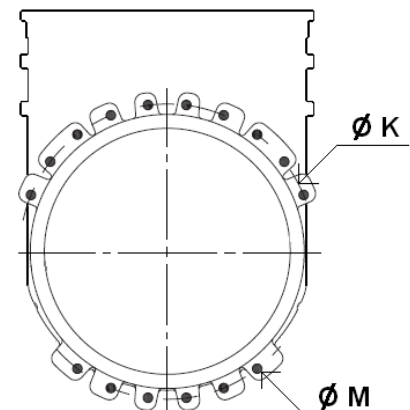
DN 350 – 400



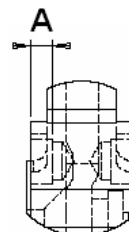
DN 450 – 600



DN 700-800



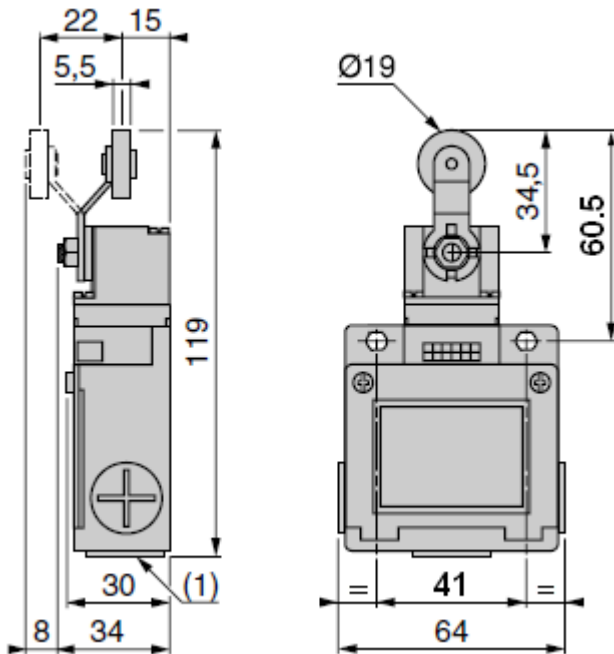
PROFONDEUR TROUS SUPERIEURS BORGNES :



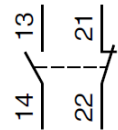
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565	620	725	840	950
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M27	M27	M30
Nb trous taraudés	4	4	4	4	4	4	4	8	8	10	10	14	14	14	16	16
A	8	8	10	10	10	12	12	15	15	19	20	24	24	22	22	20

VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

DIMENSIONS (en mm) ET SCHEMA CAPTEUR FIN DE COURSE :



Contact bipolaire "O + F"
à action brusque
(XE2S P2151)



NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : Catégorie de risque I Module A
- Test d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, Classe A
- Montage entre brides ISO PN10 suivant la norme EN 1092-2 PN10

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 GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

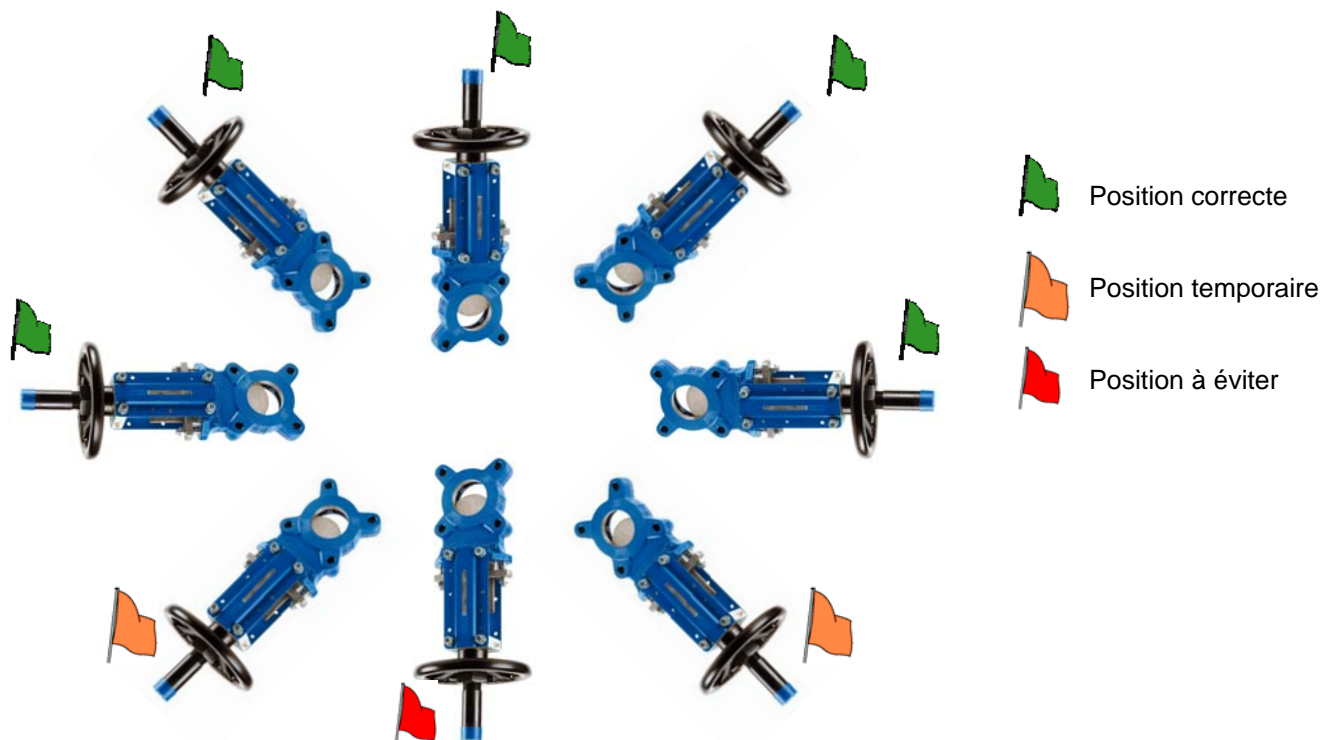
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

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 vannes guillotines, 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 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 et la pelle.
- 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.
- Lors de la mise en place sur la tuyauterie les vannes guillotines ne doivent pas être élinguées par le volant.
- Les vannes guillotines peuvent être montées dans toutes les positions. Néanmoins, nous préconisons des positions favorables (voir schéma ci dessous)



VANNE A GUILLOTINE PN10 **REF.170/171/172**

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE (SUITE) :

- Dans l'éventualité d'un montage en bout de ligne la vanne doit être montée entre brides.
- Nos vannes guillotines sont unidirectionnelles, respecter le sens de passage du fluide indiqué par une flèche sur le corps de la vanne. Pour l'utilisation sur des pulvérulents ou des granulés monter les vannes dans le sens inverse de la flèche.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Pour les trous borgnes préférer l'utilisation de tiges filetées ou de goujons pour obtenir un bon serrage et aussi éviter l'enfoncement du corps avec risque de coincement de la pelle si la vis vient en butée dans le fond du taraudage.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la pelle et le corps.
- 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 ISO 5208.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Les vannes guillotines sont toujours livrées avec le fouloir du presse étoupe desserré. Effectué un serrage progressif jusqu'à l'arrêt de la fuite (serrer la boulonnerie en croix). Lors du serrage du fouloir bien vérifier qu'il n'existe pas de contact entre la pelle et le fouloir.
- Il est nécessaire de graisser périodiquement la tige de manœuvre.
- Faire fonctionner la vanne régulièrement, nous conseillons d'effectuer au moins une manœuvre par mois.