

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705



- Dimensions :** DN 1/4" au 3"
- Raccordement :** Taraudé BSP
- Température Mini :** - 20°C
- Température Maxi :** + 180°C
- Pression Maxi :** 63 Bars (jusqu'au DN 3/4")
- Caractéristiques :** Axe inéjectable
Poignée cadenassable
Passage intégral

Matière : Acier carbone

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705

CARACTERISTIQUES :

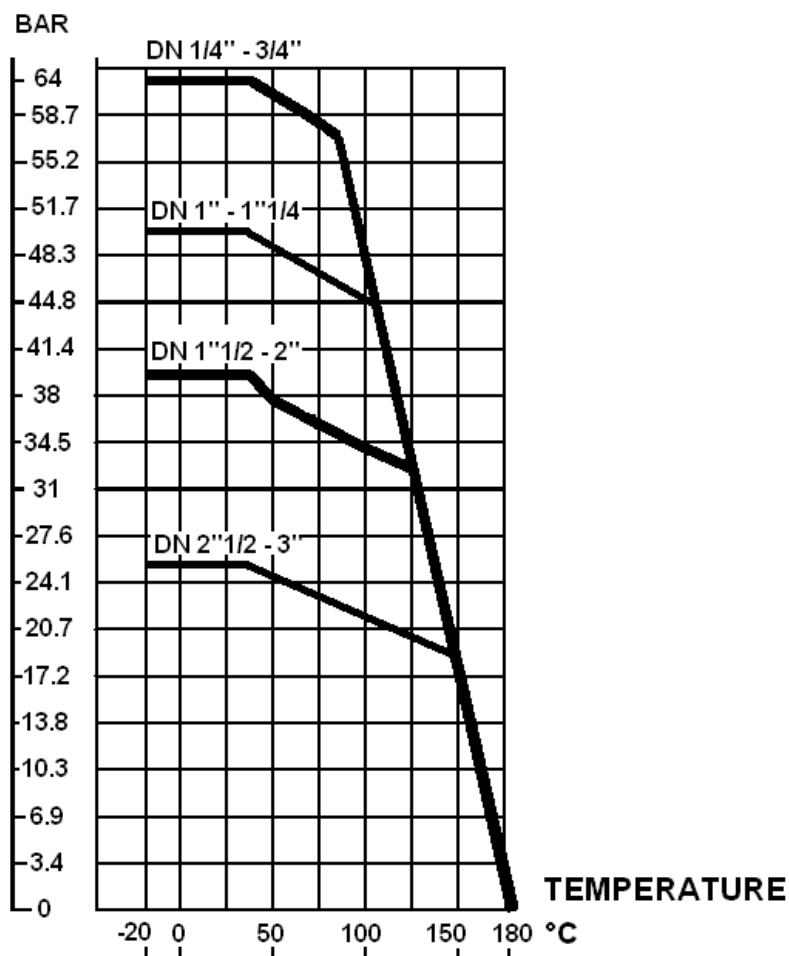
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Poignée cadennassable
- Bille pleine
- Modèle 2 pièces
- Finition oxyde noir

UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : -20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars jusqu'au DN3/4", 50 bars du 1" au 1"1/4, 40 bars du 1"1/2 au 2", 25 bars du 2"1/2 au 3" (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

PRESSION



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705

GAMME :



- Robinet à tournant sphérique acier taraudé BSP poignée rouge Ref. 705 du DN 1/4" au DN 3"



- Gaine de poignée bleue Ref. 9830380 à 9830384 du DN 1/4" au DN 3"



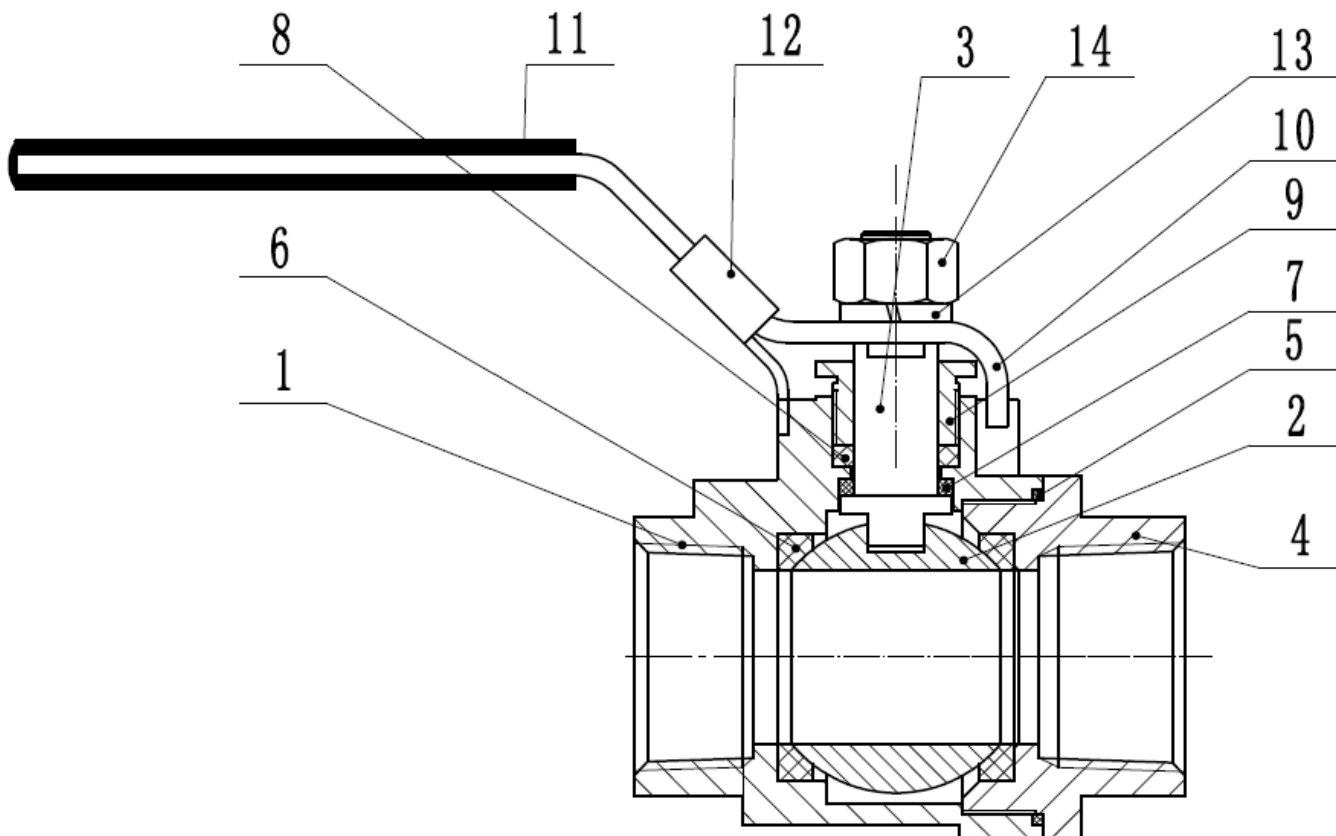
- Manette papillon inox 304 rouge Ref. 9831131 à 9831134 du DN 1/4" au DN 1"



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705

NOMENCLATURE :

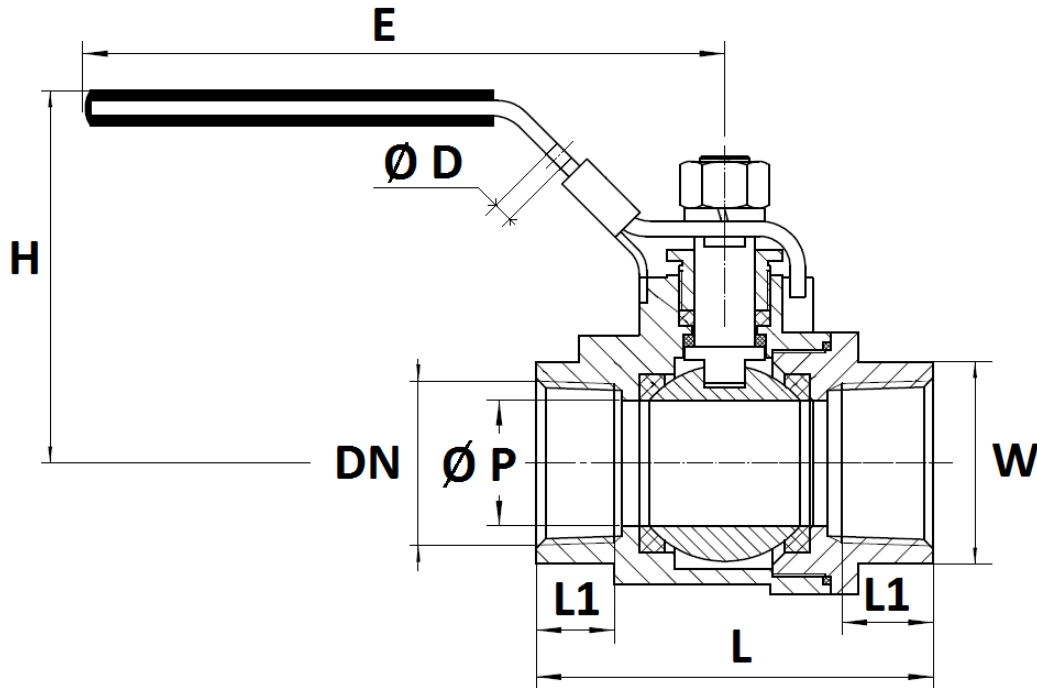


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Sphère	ASTM A351 CF8M
3	Axe	Inox AISI 304
4	Mamelon	ASTM A216 WCB
5	Joint de corps	PTFE
6	Siège	
7	Rondelle de glissement	
8	Presse étoupe	
9	Ecrou presse étoupe	Inox AISI 304
10	Poignée	Plastique
11	Gaine poignée	
12	Système de cadenasage	Inox AIS 304
13	Rondelle	
14	Ecrou	

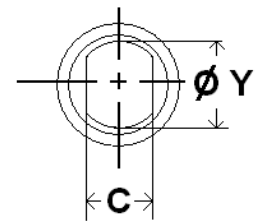
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705

DIMENSIONS (en mm) :



Dimensions de l'axe :

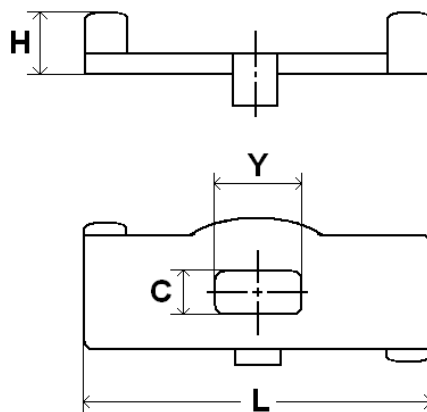


Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"
705	Ø P	9.2	12.5	15	20	25	32	38	50	65	80
	L	48.6	52	59	65	76	90	101.5	120.5	157	176
	Ø D	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	E	83	83	103	103	151	151	194	194	285	285
	H	49	53	60	62	77	81	91	103	117	127
	L1	10	12	13.5	14.5	16.5	19	19	22	28	32
	W sur plat	19	22	26	32	38	50	54	68	85	98
	C	4	5	6.5	6.5	8	8	8.5	8.5	12	12
	Ø Y	6	7	7.5	7.5	9	9	11	11	15.5	15.5
Poids (en Kg)	0.196	0.255	0.290	0.372	0.636	0.960	1.588	2.580	5.316	7.930	

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705

DIMENSIONS MANETTE PAPILLON (en mm) :



- Ref. 983113 :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
L	55	55	60	60	70
H	20	20	22	22	28
C	4	5	6.5	6.5	8
Y	7	8	9.5	9.5	11.5

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"
Couple (Nm)	2.7	2.7	3	4	5	6	8	10	40	60

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 ACIER

REF.705

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, classe A
- Raccordement taraudé 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.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE

AVANT MONTAGE :

Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère. Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service. Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

NETTOYAGE ET ESSAIS

Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère 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 et conformément à la norme ISO 5208.

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 pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.