



GRUPE  
ROBIVAL  
**Robival**

ROBINETTERIE INDUSTRIELLE  
ET INSTRUMENTATION

**sferaco**  
ROBINETTERIE & RACCORDS

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L HAUTE PRESSION

**REF.721**

ISO 9001:2008

BUREAU VERITAS  
Certification



**Dimensions :** DN 1/4" à 1"  
**Raccordement :** Tarauté Femelle BSP  
**Température Mini :** -10°C  
**Température Maxi :** + 100°C  
**Pression Maxi :** 350 – 400 Bars  
**Caractéristiques :** Passage réduit  
Haute pression  
Lumière en L

**Matière :** Acier galvanisé

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L HAUTE PRESSION

**REF.721**

### CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Acier galvanisé
- Haute pression
- Lumière en L
- Applications hydrauliques

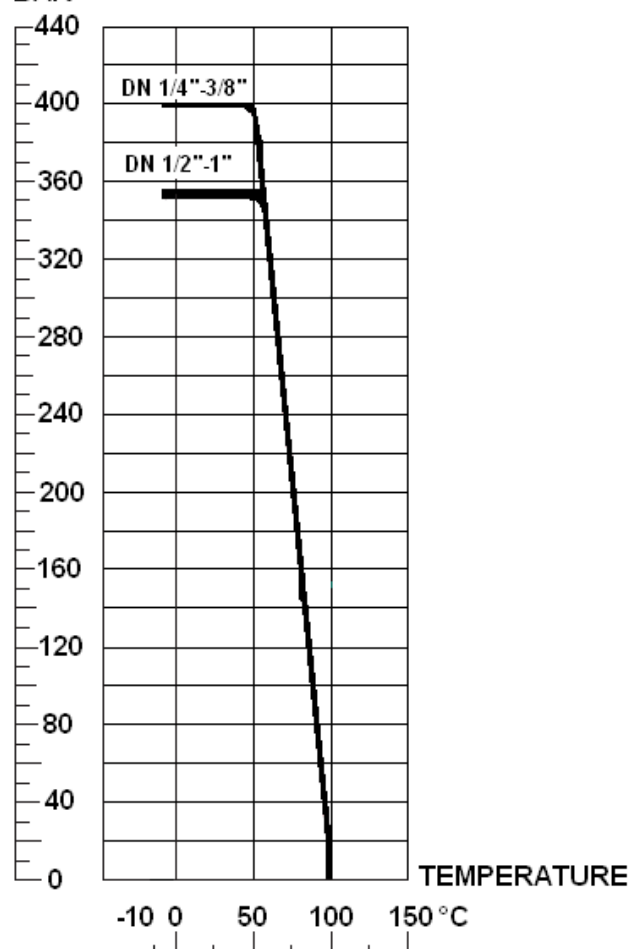
### UTILISATION :

- Applications hydrauliques
- Température mini et maxi admissible Ts : -10°C à + 100°C
- Pression maxi admissible Ps : 400 bars du DN1/4" au 3/8" et 350 bars au delà ( voir courbe )

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE ( HORS VAPEUR ) :

#### PRESSION

BAR



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L HAUTE PRESSION

**REF.721**

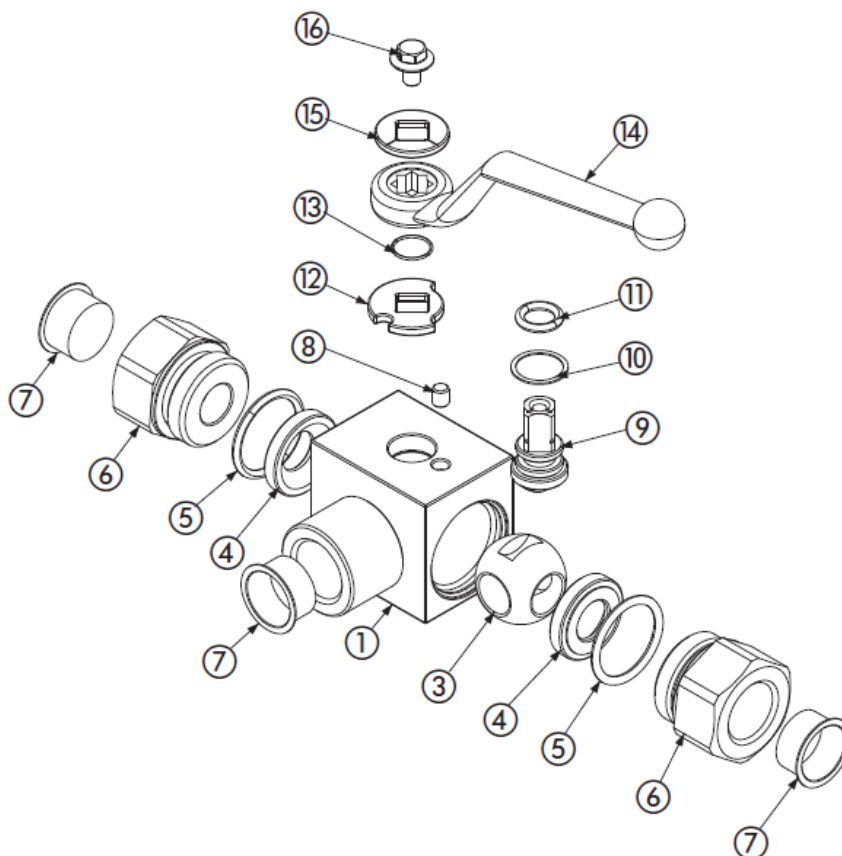
### GAMME :

- Acier galvanisé avec lumière en L Ref. 721 du DN 1/4" à 1"

### RACCORDEMENT :

- Taraudé cylindrique femelle BSP

### NOMENCLATURE :

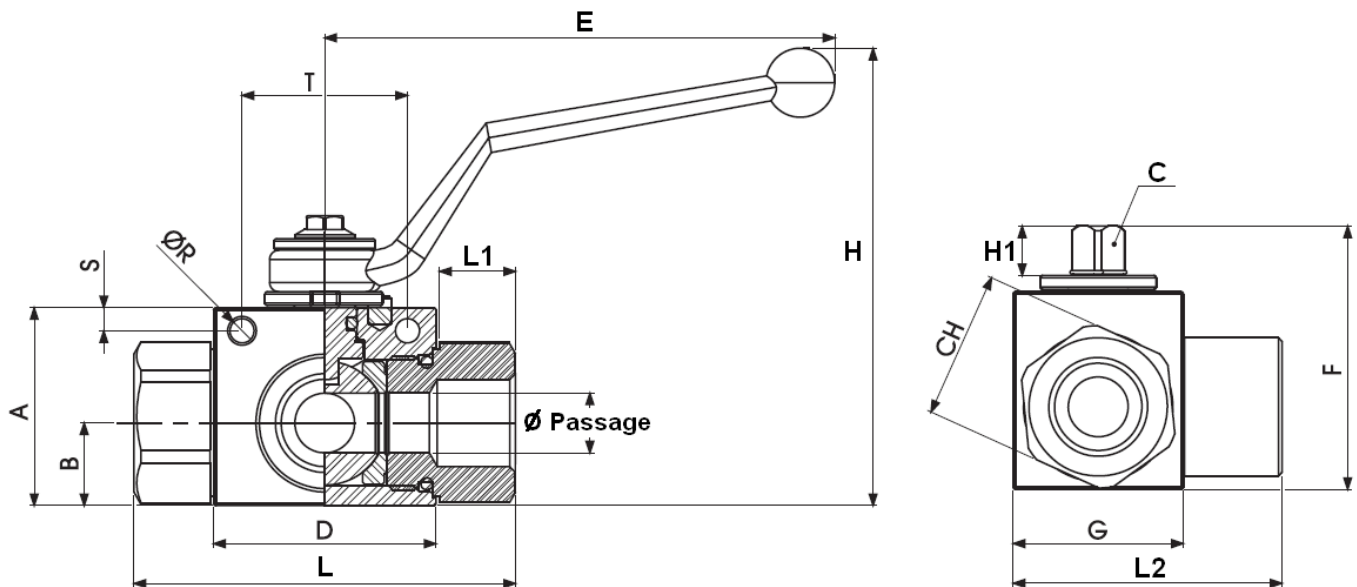


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier 1.0737 galvanisé
3	Sphère	Acier 1.0737 chromée
4	Siège	POM
5	Joint torique	NBR
6	Embouts	Acier 1.0737 galvanisé
7	Bouchons de protection	PVC
8	Butée	Acier 1.0737
9	Axe	Acier 1.0737
10	Joint d'axe	POM
11	Joint torique	NBR
12	Rondelle frein	Acier 1.0116
13	Bague	Acier 1.4301
14	Poignée	Aluminium
15	Rondelle poignée	Acier 1.0116
16	Vis poignée	Acier DIN 6921 8.8

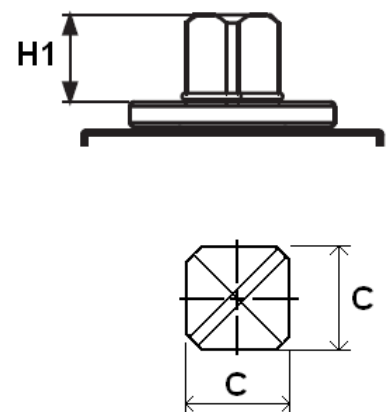
## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L HAUTE PRESSION

**REF.721**

DIMENSIONS ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
721	Ø Passage	6	10	13	20	25
	L	71	73	83	95	112
	L1	15.5	15.5	17	21	24
	L2	48.5	54.5	58.5	75	87.5
	E	110	110	110	180	180
	H	91.5	96.5	99.5	106.5	116.5
	H1	11	11	11	14	14
	A	35	40	43	55	65
	B	14.5	17.4	18	23.4	29.5
	C	9	9	9	14	14
	CH	24	30	32	41	50
	D	42.4	44.4	48.4	62.5	66.5
	F	49	54.25	57	73.5	83.5
	G	30	35	37	45	55
	Ø R	5.25	5.25	5.25	6.25	6.25
	S	4.5	4.5	5	6	6
	T	34	34	36	50	50
Poids (en Kg)	0.536	0.695	0.825	1.58	2.42	

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L HAUTE PRESSION

**REF.721**

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

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Couple ( Nm )	16	18	25	45	72

### NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive ( Article 4, § 3 )
- Tests suivant la norme API 598
- Raccordement taraudé BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Sur demande, ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 ( marquage en option ) suivant directive 2014/34/UE

**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 API 598.

### 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.