

**ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs  
INOX AVEC PLATINE ISO PN63**

**REF.740 / 743**



**Dimensions :** DN 8 à 100 mm  
**Raccordement :** Taraudé BSP ou NPT , à souder S.W. ou B.W.  
**Température Mini :** -20°C  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 63 Bars jusqu'au DN20  
**Caractéristiques :** Axe inéjectable  
Platine ISO 5211  
Passage intégral

**Matière :** Acier inox

## ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs INOX AVEC PLATINE ISO PN63

**REF.740 / 743**

### CARACTERISTIQUES :

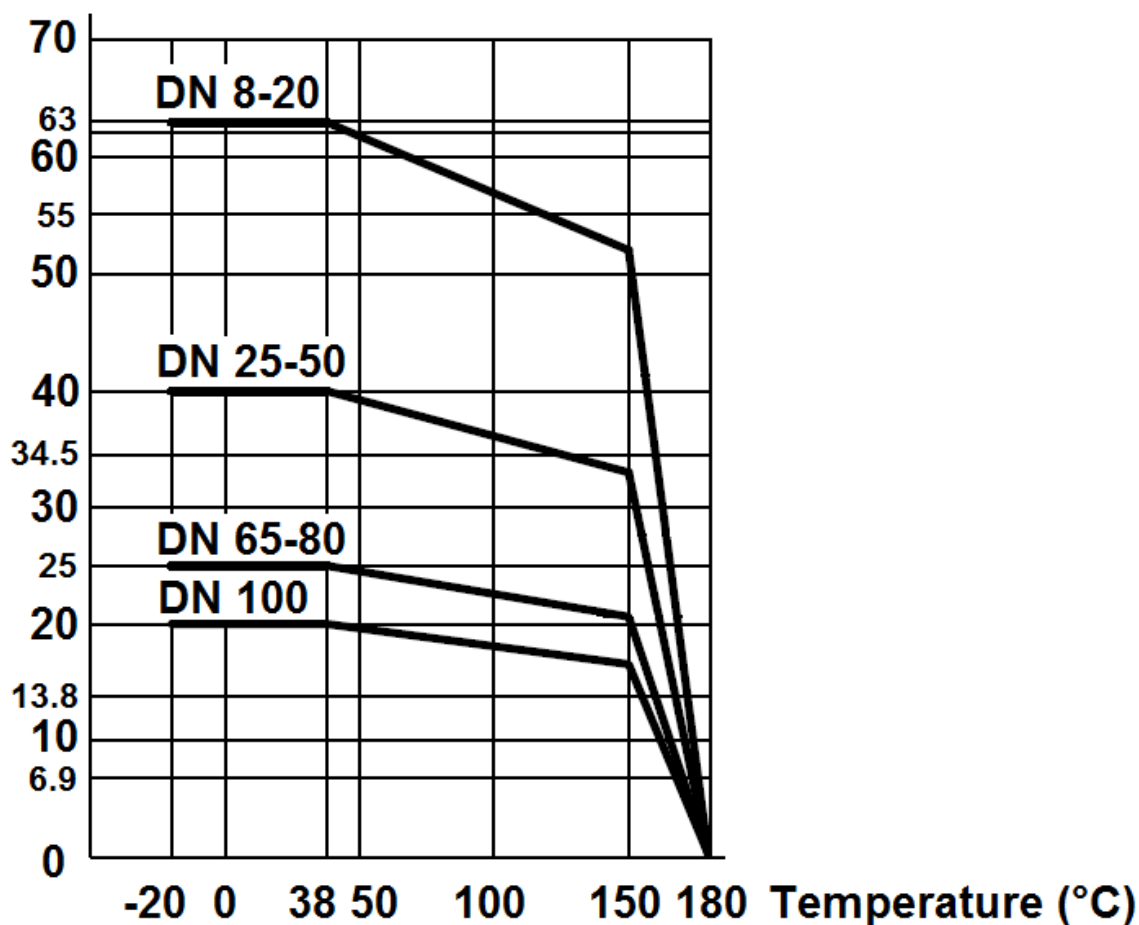
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Siège PTFE chargé 15% verre
- Poignée cadénassable
- Platine ISO 5211

### UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques
- Température mini et maxi admissible Ts : -20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars jusqu'au DN20, 40 bars du DN 25 au 50, 25 bars du DN65 au 80 et 20 bars en DN100 (voir courbe ci-dessous)

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE ( HORS VAPEUR ET HORS AIR COMPRIME ) :

Pression ( Bar )



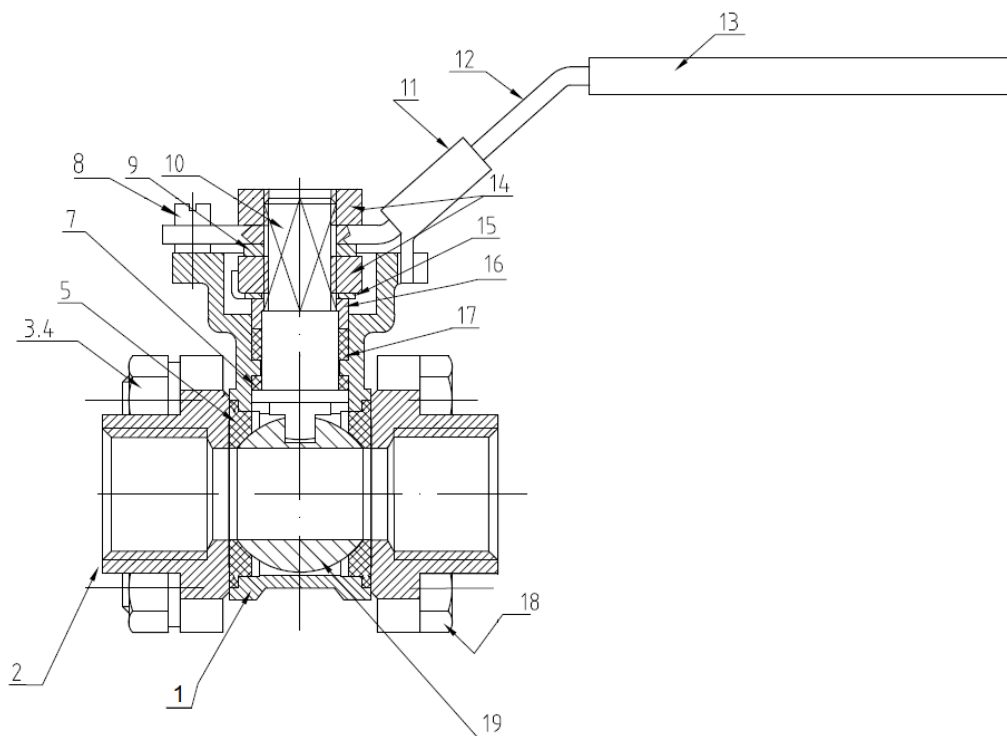
## ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs INOX AVEC PLATINE ISO PN63

**REF.740 / 743**

### GAMME :

- Robinet inox 3 pièces avec platine ISO Femelle / femelle taraudé BSP Réf. **740**
- Robinet inox 3 pièces avec platine ISO Femelle / femelle taraudé NPT Réf. **743**
- Robinet inox 3 pièces avec platine ISO A souder B.W. Réf. **741**
- Robinet inox 3 pièces avec platine ISO A souder S.W. Réf. **742**

### NOMENCLATURE :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Embout	Inox ASTM A351 CF8M
3	Ecrou	Inox AISI 304
4	Rondelle	Inox AISI 304
5*	Siège	PTFE + 15% verre
7*	Rondelle de glissement	PTFE
8	Vis	Inox AISI 304
9	Rondelle	Inox AISI 304
10	Axe	Inox AISI 316
11	Système cadénassage	Inox AISI 304
12	Levier	Inox AISI 304
13	Gaine	Plastique
14	Ecrou d'axe	Inox AISI 304
15	Bague	Inox AISI 304
16	Fouloir	Inox AISI 304
17*	Presse étoupe	PTFE
18	Vis	Inox AISI 304
19	Sphère	Inox ASTM A351 CF8M

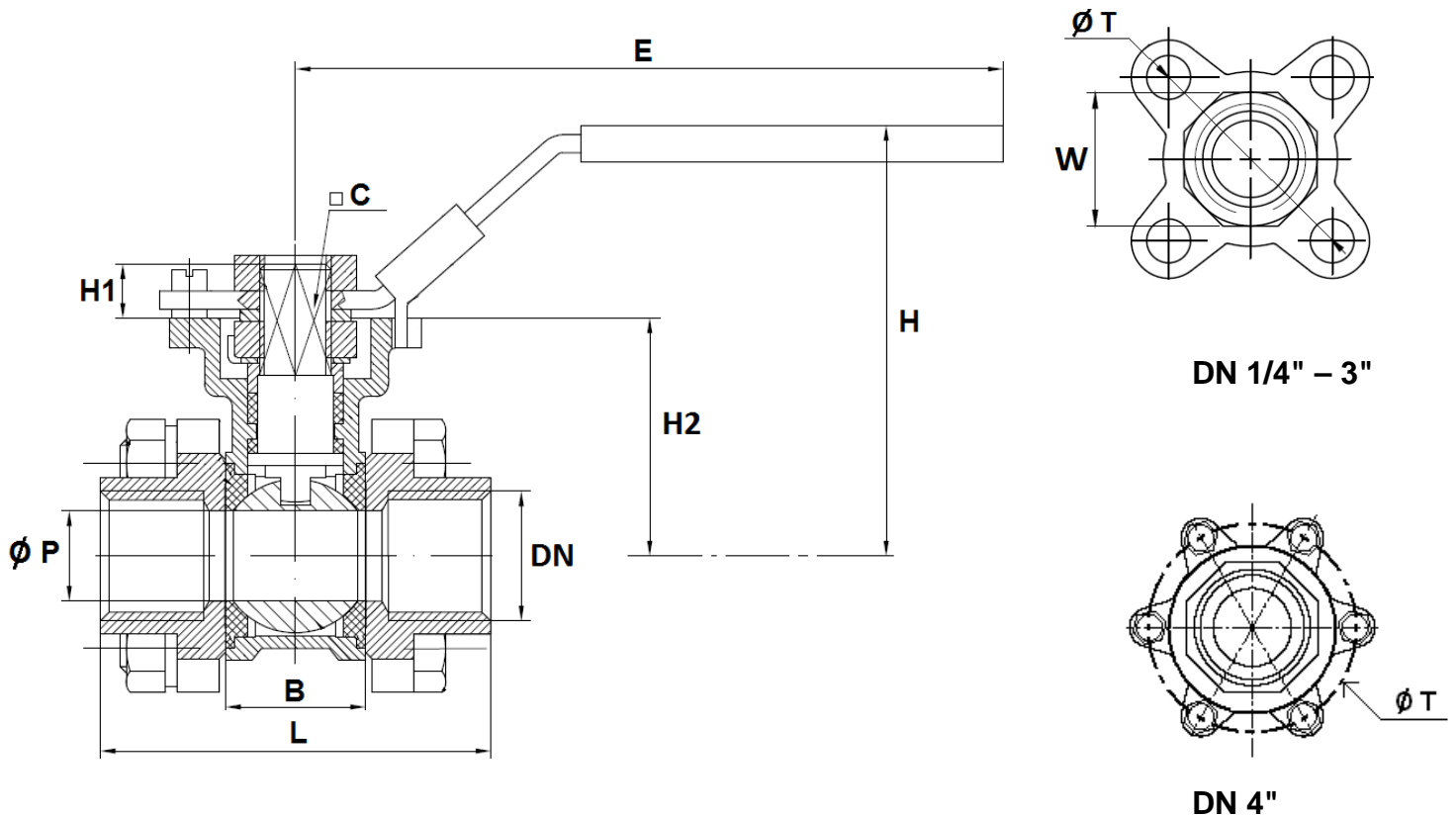
(\* : inclus dans le kit de joints )



**ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs  
INOX AVEC PLATINE ISO PN63**

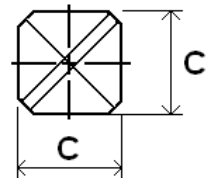
**REF.740 / 743**

***DIMENSIONS MODELES TARAUDES REF.740/743 ( en mm ) :***



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
740 / 743	Ø P	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	75	76.5	86.2	103	118	131.5	164.6	182.7	217.7
	B	22	22	25.5	30.8	37.8	47	57	68	88.1	100.2	119.1
	E	128	128	128	128	150	150	184	184	260	260	335
	H	63	64	71	76	90	95	108	117	148	155	180
	H1	8.5	8.5	9.5	9.5	11	11	15	15	20	20	20
	H2	31.3	31.3	38	43	48.5	54	67	76.2	105	111.5	136
	C	9	9	9	9	9	9	14	14	17	17	17
	Ø T	38.5	38.5	45	56.5	63.5	75	89.5	111.5	139	165	200.5
	W (sur plat)	18	22	26	33	40	48	55	67	84.5	101	127
Taraudés	Poids ( Kg )	0.435	0.435	0.650	0.846	1.155	1.66	3.025	4.48	8.59	11.51	21

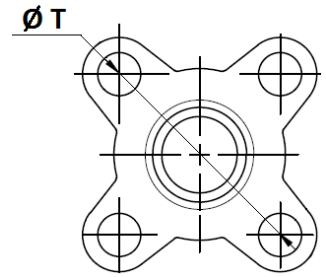
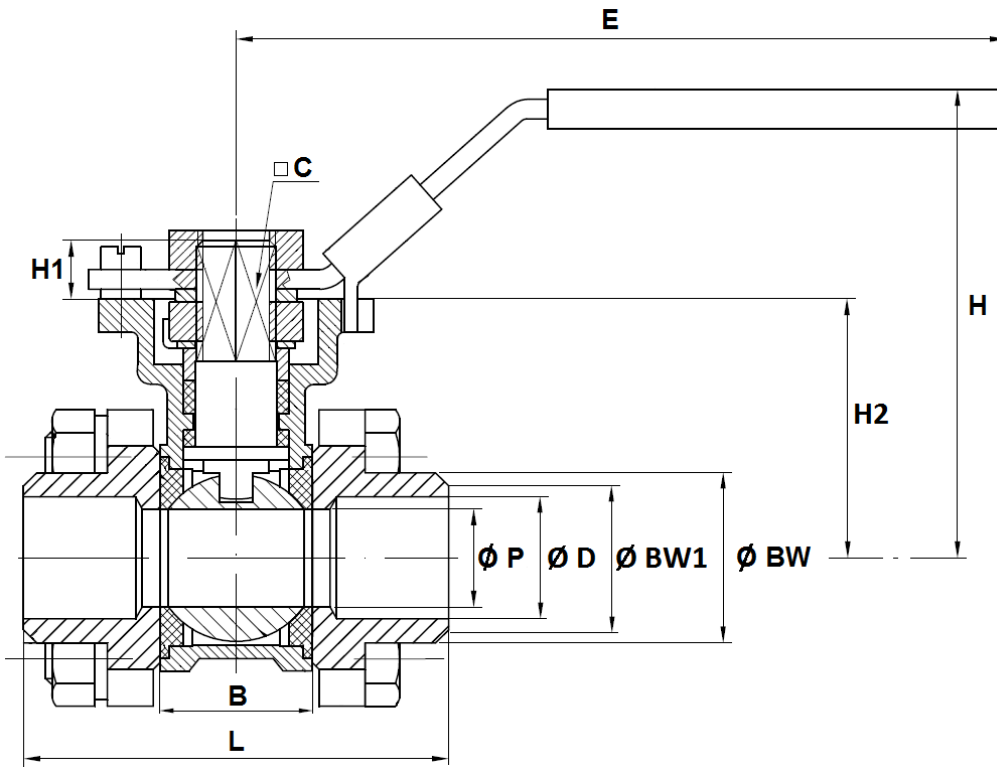
**Dimensions axe:**



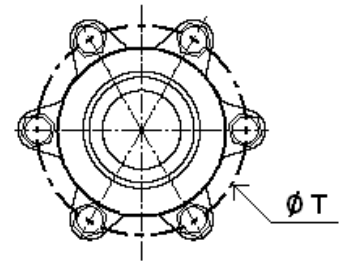
**ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs  
INOX AVEC PLATINE ISO PN63**

**REF.740 / 743**

**DIMENSIONS MODELE A SOUDER B.W. REF.741 ( en mm ) :**



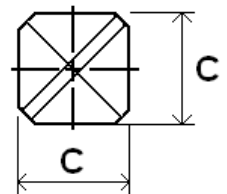
**DN 8 – 80**



**DN 100**

Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
741	Ø P	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	Ø D	9.2	12.8	15	20	25	32	39.8	50	65	80	100
	L	60	60	67.7	76.5	86.2	103.1	118	131.5	162.6	180.7	221.7
	B	22	22	25.5	30.8	37.8	47	57	68	88.1	100.2	119.1
	E	128	128	128	128	150	150	184	184	260	260	335
	H	63	64	71	76	90	95	108	117	148	155	180
	H1	8.5	8.5	9.5	9.5	11	11	15	15	20	20	20
	H2	31.3	31.3	38	43	48.5	54	67	76.2	105	111.5	136
BW	C	9	9	9	9	9	9	14	14	17	17	17
	Ø T	38.5	38.5	45	56.5	63.5	75	89.5	111.5	139	165	200.5
	Ø BW	14	17.5	22	27.5	34	43	49	61	76.5	90	115
	Ø BW1	12	14.5	17	22.5	28.6	36	43	54	68	84	104
	Poids ( Kg )	0.435	0.435	0.650	0.846	1.155	1.66	3.025	4.48	8.59	11.51	21

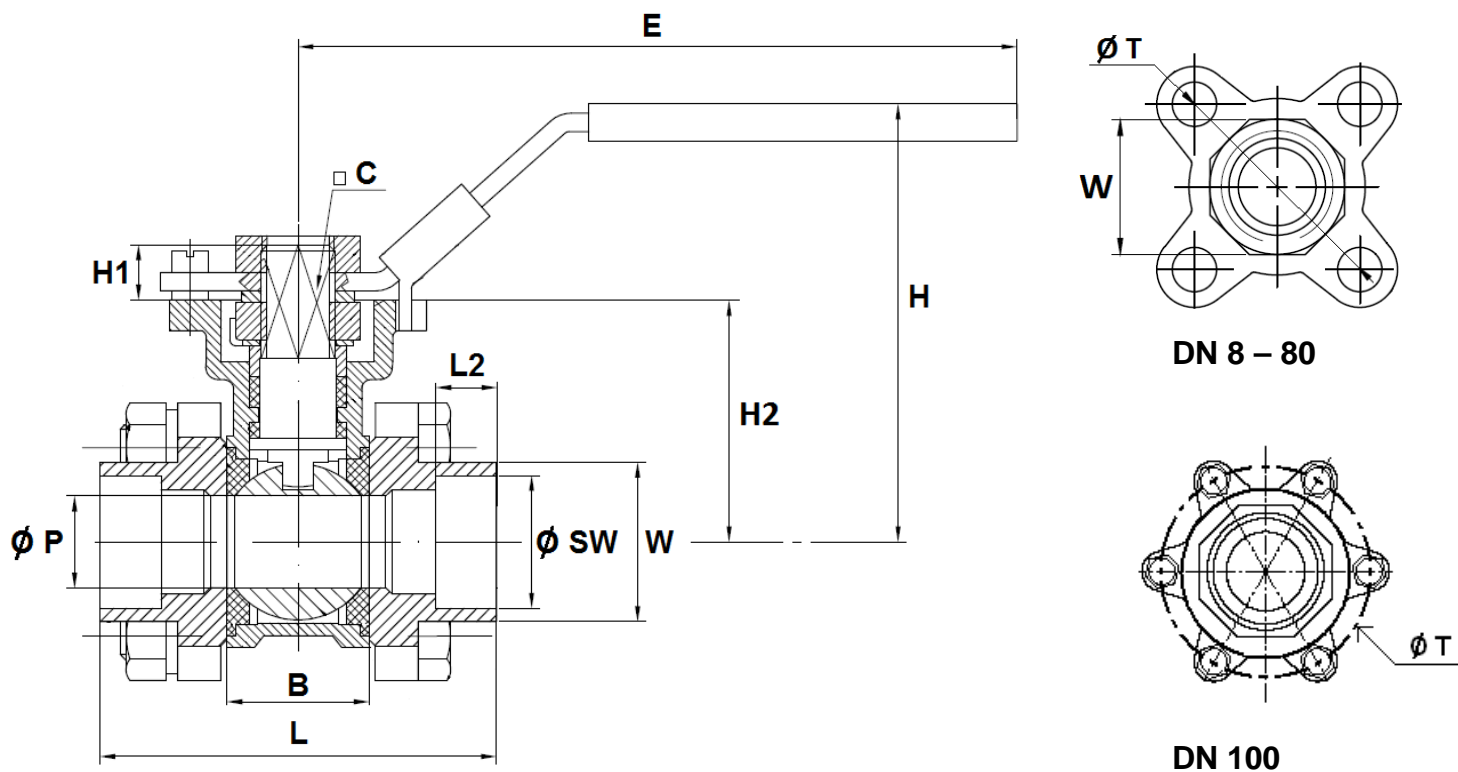
**Dimensions axe :**



**ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs  
INOX AVEC PLATINE ISO PN63**

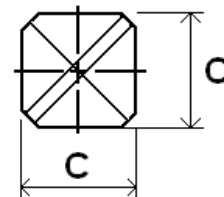
**REF.740 / 743**

**DIMENSIONS MODELE A SOUDER S.W. REF. 742 ( en mm ) :**



Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
742	Ø P	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	67.7	76.5	86.2	103.1	118	131.5	164.6	182.7	217.7
	B	22	22	25.5	30.8	37.8	47	57	68	88.1	100.2	119.1
	L2	10	10	10	13	13	13	13	16	16	16	19
	E	128	128	128	128	150	150	184	184	260	260	335
	H	63	64	71	76	90	95	108	117	148	155	180
	H1	8.5	8.5	9.5	9.5	11	11	15	15	20	20	20
	H2	31.3	31.3	38	43	48.5	54	67	76.2	105	111.5	136
	C	9	9	9	9	9	9	14	14	17	17	17
SW	Ø T	38.5	38.5	45	56.5	63.5	75	89.5	111.5	139	165	200.5
	W ( sur plat )	18	22	26	33	40	48	55	67	84.5	101	127
	Ø SW	14.1	17.6	21.9	27.4	34.2	42.8	48.8	61.1	77	89.9	115.4
	Poids ( Kg )	0.435	0.435	0.650	0.846	1.155	1.66	3.025	4.48	8.59	11.51	21

**Dimensions axe :**



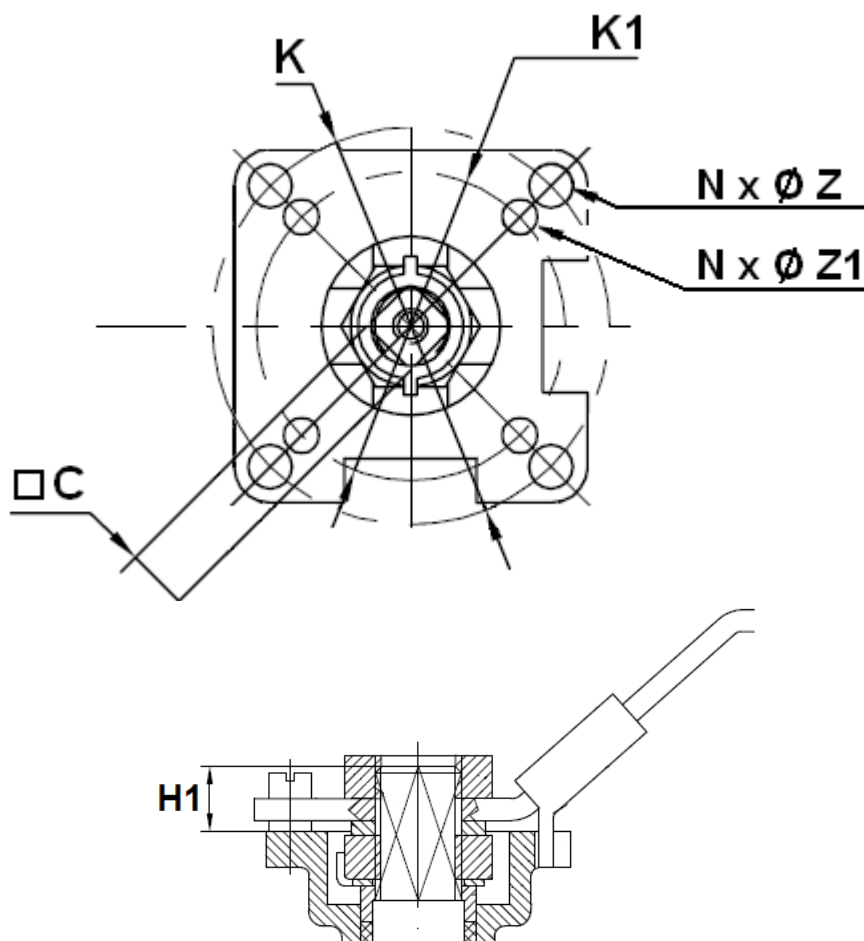




**ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs  
INOX AVEC PLATINE ISO PN63**

**REF.740 / 743**

**DIMENSIONS AXE ET PLATINE ISO ( en mm ) :**



DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
C	9	9	9	9	9	9	14	14	17	17	17
H1	8.5	8.5	9.5	9.5	11	11	15	15	20	20	20
Ø K	50	50	50	50	50	50	70	70	102	102	102
ISO	F05	F05	F05	F05	F05	F05	F07	F07	F10	F10	F10
N x Ø Z	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 9	4 x 9	4 x 11	4 x 11	4 x 11
Ø K1	36	36	36	36	36	36	50	50	70	70	70
ISO 1	F03	F03	F03	F03	F03	F03	F05	F05	F07	F07	F07
N x Ø Z1	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 7	4 x 7	4 x 9	4 x 9	4 x 9

**ROBINET BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs**  
**INOX AVEC PLATINE ISO PN63**

**REF.740 / 743**

**COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( en m<sup>3</sup> / h ) :**

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs ( m <sup>3</sup> / h )	10.7	20.7	28.46	50.70	79.20	128	183	316.6	535.60	811	1267.70

**COUPLES DE MANOEUVRE ( en Nm sans coefficient de sécurité ) :**

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple ( Nm )	5	5	5	8	12.5	17	21	30	45	70	100

**COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm):**

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple ( Nm )	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035  
Catégorie de risque III Module H
- Construction selon la norme EN 12516-2
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598-04, Table 2-3
- Raccordement BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Raccordement NPT suivant la norme ASME B1.20.1
- Platine suivant la norme ISO 5211

**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 BOISSEAU SPHERIQUE 3 Pcs INOX AVEC PLATINE ISO PN63

**REF.740 / 743**

### 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 ce faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service. Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts. Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

La soudure des embouts pour les raccordements SW et BW doit se faire avec la partie centrale de la vanne déposée. Un gabarit (mannequin) se substitue à la vanne pour garantir l'écartement et l'alignement des embouts.

#### MONTAGE DE LA PARTIE CENTRALE

Lors du montage de la partie centrale de la vanne dans le cas de raccordements à souder (SW BW), il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau ci-dessous. Le serrage des tirants doit se faire en croix.

#### COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS ( en Nm) :

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
COUPLE (Nm)	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

#### 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.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée entre le corps et les embouts, pratiquer un resserrage en tenant compte des couples indiqués dans le tableau "couple de serrage des tirants"

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.

#### OPERATION DE MAINTENANCE EN ATELIER

##### REPLACEMENT DES JOINTS DE SIEGE ET DE PRESSE ETOUPE

La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts.

Mettre la sphère en position semi ouverte et retirer les sièges.

Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère. Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts ni rayures profondes. Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts important, le remplacement de la sphère s'impose.

Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.

Pour le remplacement de la garniture de presse-étoupe, démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne.

Nettoyer le puits de presse-étoupe.

Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.

Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.

Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.

Replacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.

Les essais sous pression effectués lors de la remise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.