

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

NOUVEAU



Lloyd's
Register

ISO 9001 : 2015



Lloyd's
Register

PED/2014/68/UE



Certificat 3.1



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 : Motorisable (montage direct platine ISO 5211)
 Poignée cadenassable
 Passage intégral

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

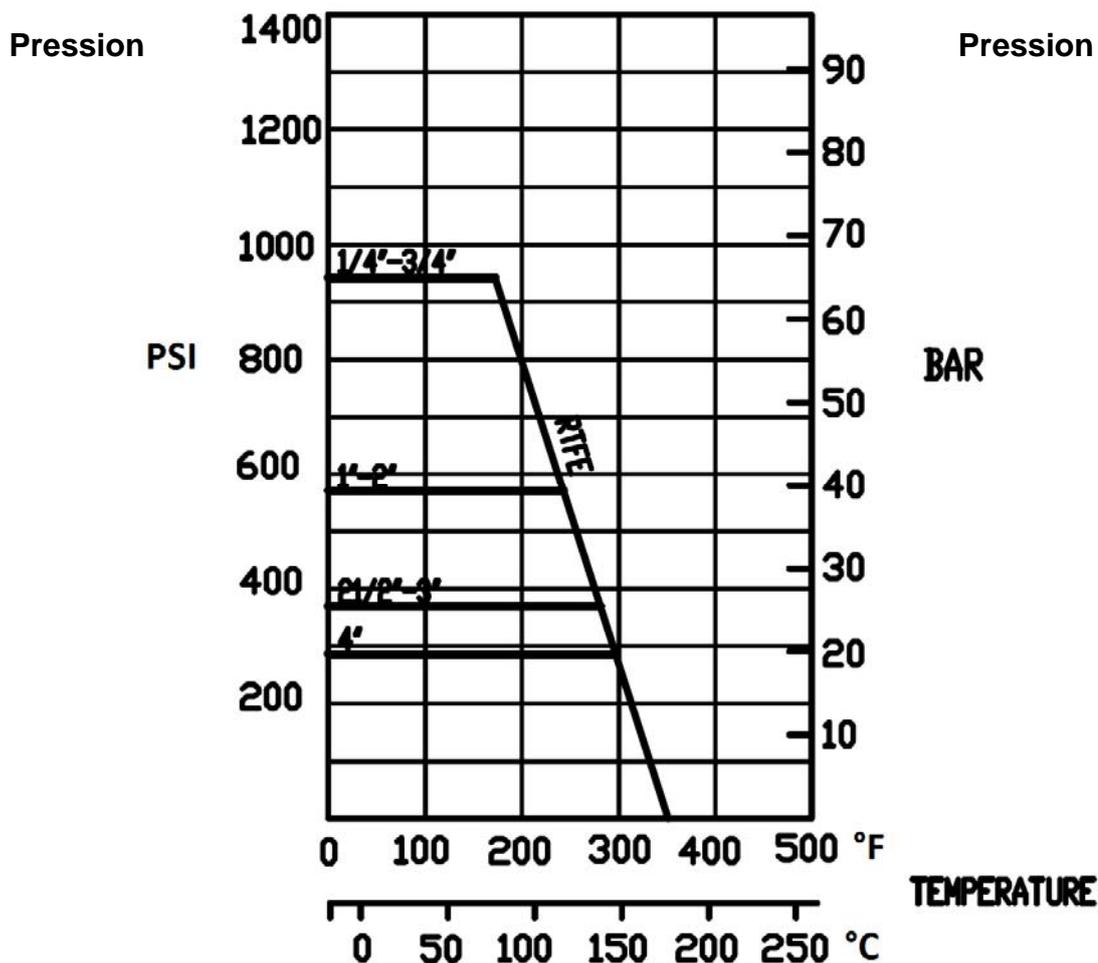
CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Motorisable avec montage direct (Platine ISO 5211)
- Double système antistatique (bille entre axe-corps et axe-sphère)
- Atex
- Poignée cadenassable

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) :



**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

GAMME :

- Robinet à tournant sphérique 3 pièces acier inox avec platine ISO gamme Initiale Ref. **740/741/742/743** du DN 8 au DN 100

RACCORDEMENT :

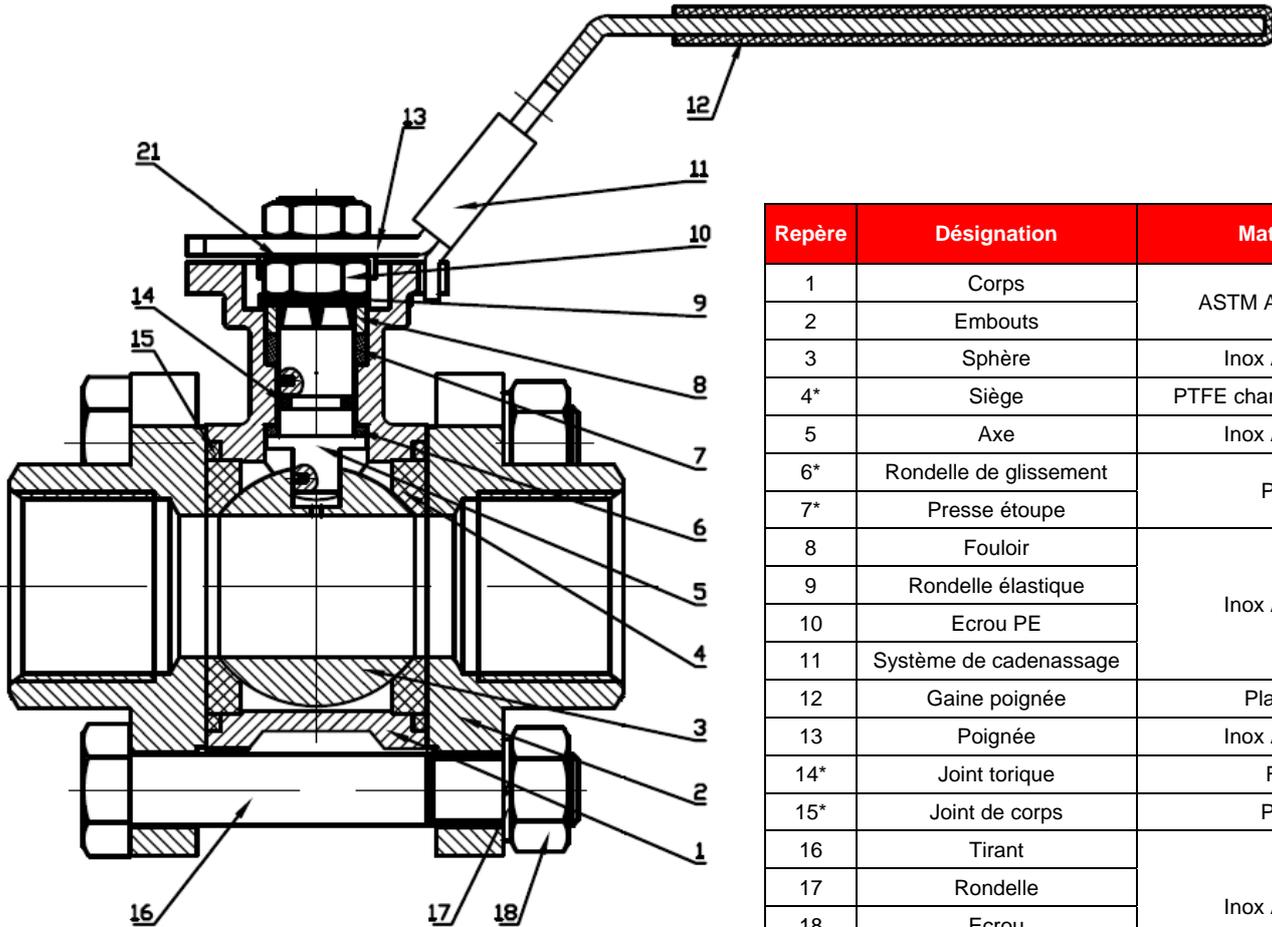
- Femelle / femelle taraudé BSP Ref. **740**
- A souder S.W. Ref. **742**
- A souder B.W. Ref. **741**
- Femelle / femelle taraudé NPT Ref. **743**



**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

NOMENCLATURE :



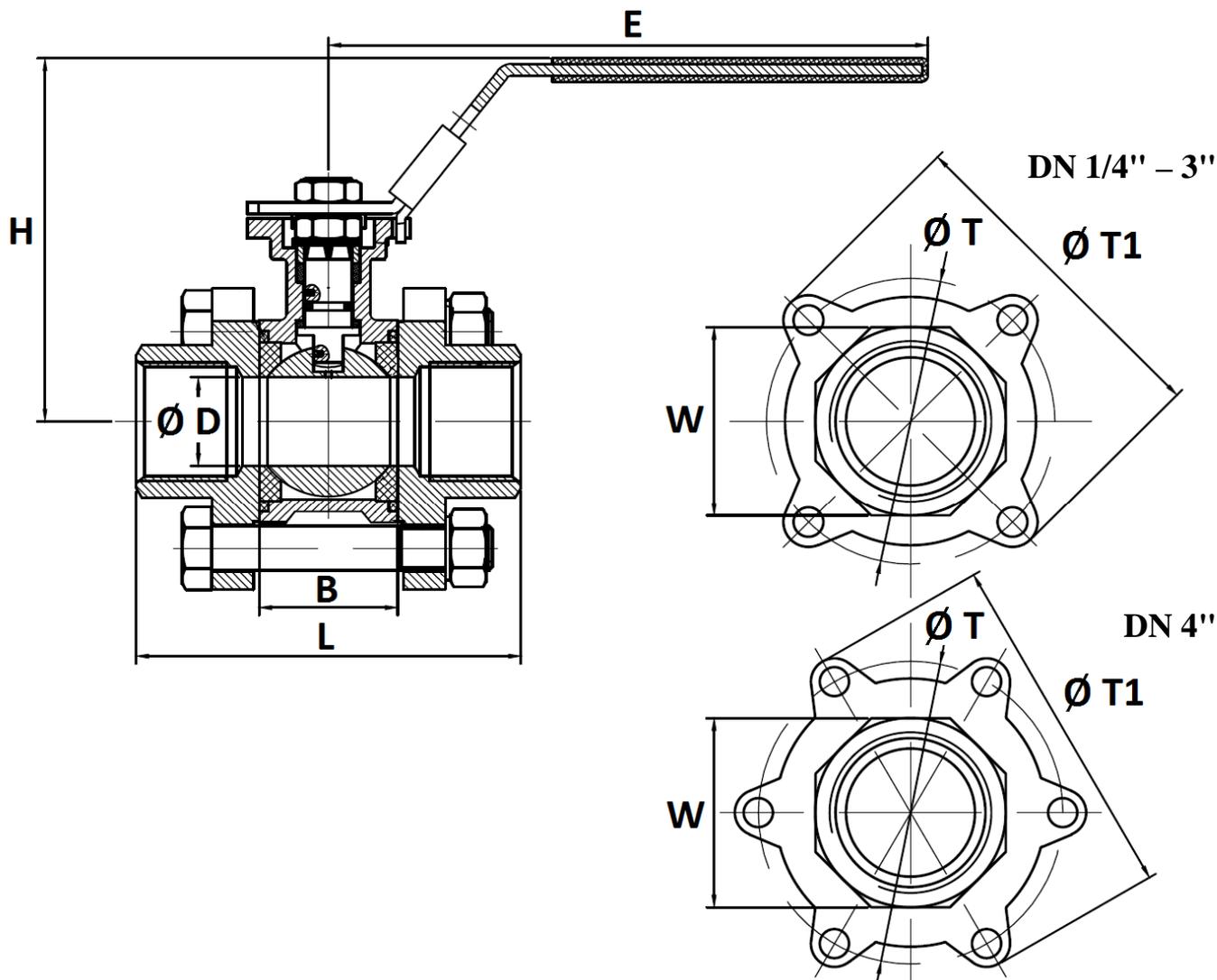
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Embouts	
3	Sphère	Inox AISI 316
4*	Siège	PTFE chargé 15% verre
5	Axe	Inox AISI 316
6*	Rondelle de glissement	PTFE
7*	Presse étoupe	
8	Fouloir	Inox AISI 304
9	Rondelle élastique	
10	Ecrou PE	
11	Système de cadenassage	
12	Gaine poignée	Plastique
13	Poignée	Inox AISI 304
14*	Joint torique	FKM
15*	Joint de corps	PTFE
16	Tirant	Inox AISI 304
17	Rondelle	
18	Ecrou	
21	Rondelle	

(* : Compris dans le kit joints)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

DIMENSIONS MODELES TARAUDEES (en mm) REF. 740-743 :

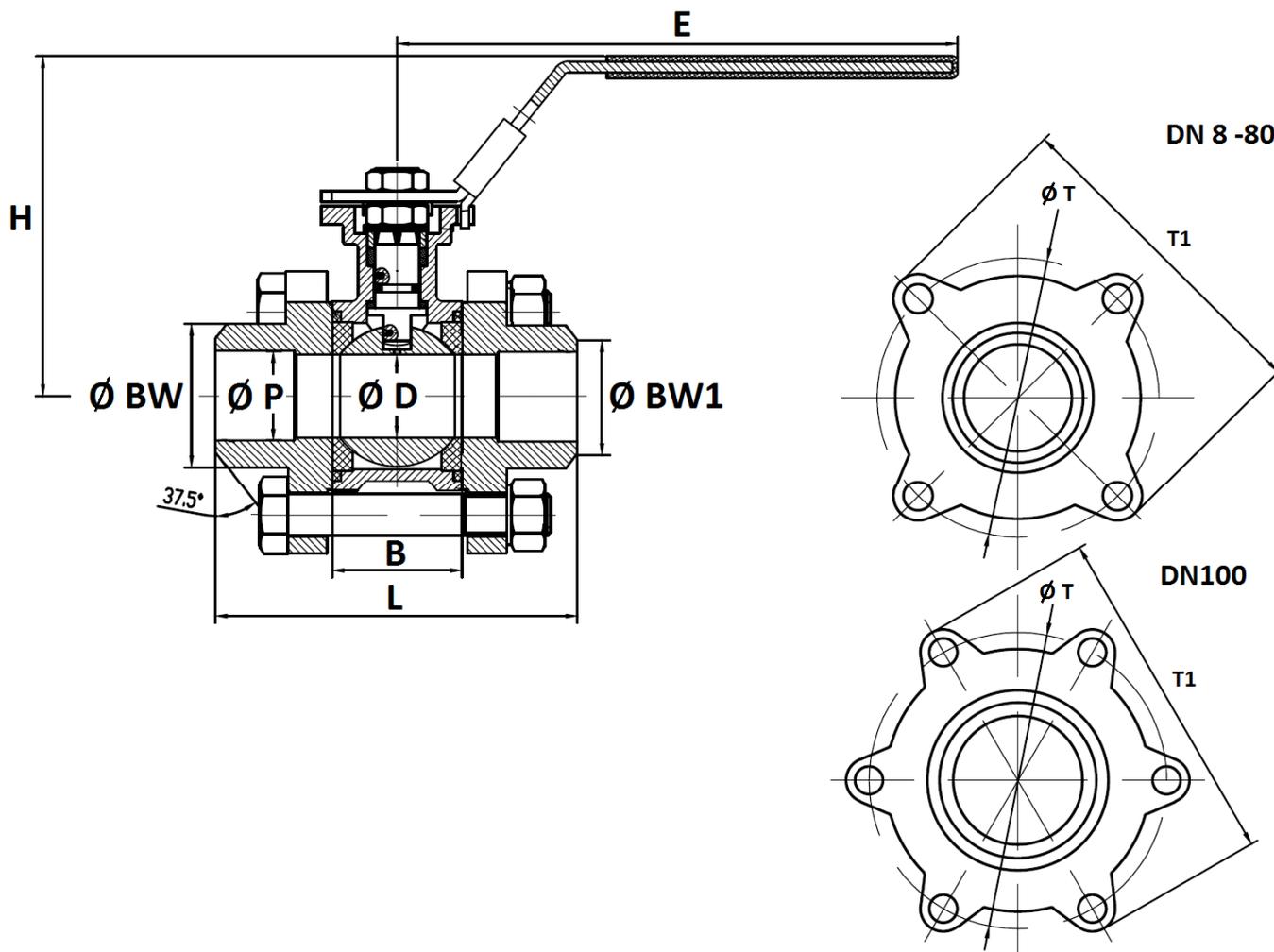


Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
740-743 Taraudées	Ø D	11.5	12.5	15	20	25	32	38	50	64	76	96
	L	64	64	66	70.6	82	97	109	124.6	170	186	226
	B	26	26	26	28.6	34	44	51	62.8	81.8	96	122
	E	141	141	141	141	162	162	188	188	233	233	330
	H	75	75	75	81	93	98	109	124	151	160	172
	Ø T	47.5	47.5	47.5	51.5	58	70	81.5	101	132	156	191
	T1	62	62	62	66	74.5	86.5	100.5	121.5	158	184	224
	W	18	21	26	32	39	48	55	67	83	99	127
Poids (en Kg)	0.54	0.54	0.62	0.73	1.09	1.48	2.39	3.59	7.79	11.44	21.15	

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

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



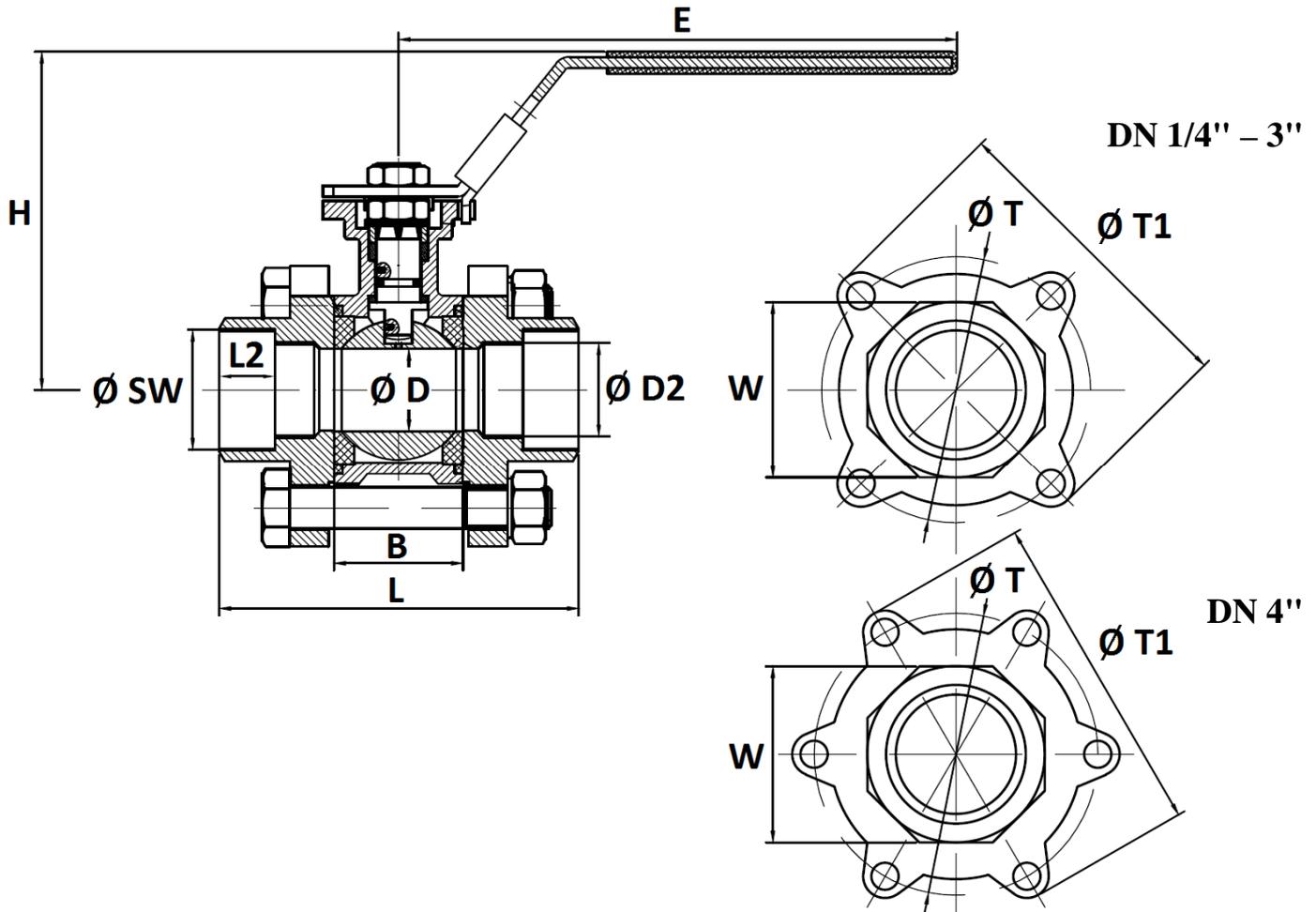
Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
741 à souder BW	Ø D	11.5	12.5	15	20	25	32	38	50	64	76	96
	L	64	64	66	70.6	82	97	109	124.6	160	180	222
	B	26	26	26	28.6	34	44	51	62.8	81.8	96	122
	E	141	141	141	141	162	162	188	188	233	233	330
	H	75	75	75	81	93	98	109	124	151	160	172
	Ø T	47.5	47.5	47.5	51.5	58	70	81.5	101	132	156	191
	T1	62	62	62	66	74.5	86.5	100.5	121.5	158	184	224
	Ø BW	15.5	17.5	22	27.3	34	42.7	48.7	61	76.5	90	115
	Ø BW1	13.3	14.5	17	22.5	28.6	36	43	54	68	84	104
	Ø P	11.6	12.5	15	20	25	32	39.8	50	64	76	100
	Poids (en Kg)	0.54	0.54	0.62	0.73	1.09	1.48	2.39	3.59	7.79	11.44	21.15



**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

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

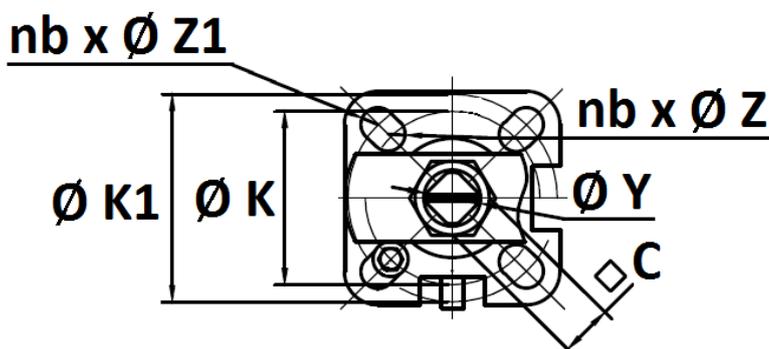
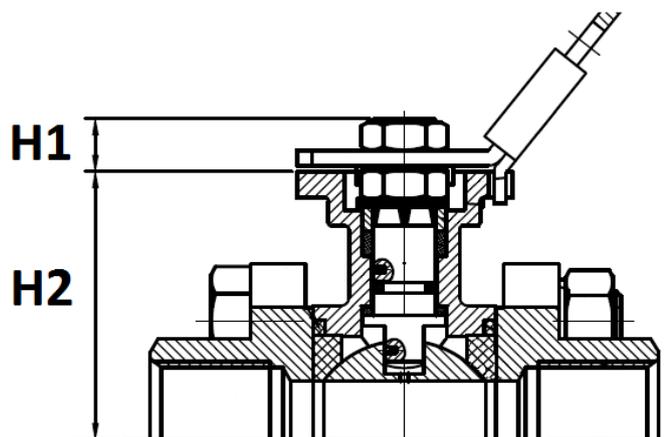


Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
742 à souder SW	Ø D	11.5	12.5	15	20	25	32	38	50	64	76	96
	L	64	64	66	70.6	82	97	109	124.6	170	186	226
	B	26	26	26	28.6	34	44	51	62.8	81.8	96	122
	L2	11	11	11	14	18	18	19	21	20	16	19
	E	141	141	141	141	162	162	188	188	233	233	330
	H	75	75	75	81	93	98	109	124	151	160	172
	Ø T	47.5	47.5	47.5	51.5	58	70	81.5	101	132	156	191
	T1	62	62	62	66	74.5	86.5	100.5	121.5	158	184	224
	W	18	21	26	32	39	48	55	67	83	99	127
	Ø SW	14.1	17.6	21.9	27.4	34.2	42.8	48.8	61.1	77	89.9	115.4
	Ø D2	11.6	14.5	18	23.5	29.5	38.5	44.5	56	68	83	108
	Poids (en Kg)		0.54	0.54	0.62	0.73	1.09	1.48	2.39	3.59	7.79	11.44

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE (en mm) :



DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
C	9	9	9	9	11	11	14	14	17	17	17
Ø Y	M12x1.5	M12x1.5	M12x1.5	M12x1.5	M14x1.5	M14x1.5	M18x1.5	M18x1.5	M22x1.5	M22x1.5	M22x1.5
H1	9	9	9	9	11	11	15	15	18.5	18.5	18.5
H2	42	42	42	48	55	60	70	85	105	114	128
Ø K	36	36	36	36	42	42	50	50	70	70	70
ISO	F03	F03	F03	F03	F04	F04	F05	F05	F07	F07	F07
nb x Ø Z	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
Ø K1	42	42	42	42	50	50	70	70	102	102	102
ISO 1	F04	F04	F04	F04	F05	F05	F07	F07	F10	F10	F10
N x Ø Z1	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 11	4 x 11	4 x 11

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO**

REF.740-741-742-743

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"	4"
Couple (Nm)	2	2	2.5	3.5	6	7	12	16	40	50	70

COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Couple (Nm)	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Kvs (m3/h)	5.2	5.2	20.7	30.2	40.6	70	90.8	208.4	275.9	501.6	865

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0038
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598
- Raccords taraudés BSP cylindrique suivant norme ISO 228-1
- Raccords taraudés NPT suivant la norme ANSI B1.20.1
- Platine ISO 5211
- ATEX Groupe II Catégorie 2G IIA TX (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.

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES PN63 INOX A PLATINE ISO

REF.740-741-742-743

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	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
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.