



GROUPE  
ROBIVAL  
**Robival**

ROBINETTERIE INDUSTRIELLE  
ET INSTRUMENTATION

**sferaco**  
ROBINETTERIE & RACCORDS

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

ISO 9001:2008

BUREAU VERITAS  
Certification



PED/97/23/CE



**Dimensions :** DN 1/4" à 2"  
**Raccordement :** Taraudé Femelle BSP  
**Température Mini :** -10°C  
**Température Maxi :** + 100°C  
**Pression Maxi :** 315 – 500 Bars  
**Caractéristiques :** Passage réduit  
Haute pression  
Applications hydrauliques

**Matière :** Acier galvanisé

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

### CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Acier galvanisé
- Haute pression
- Applications hydrauliques

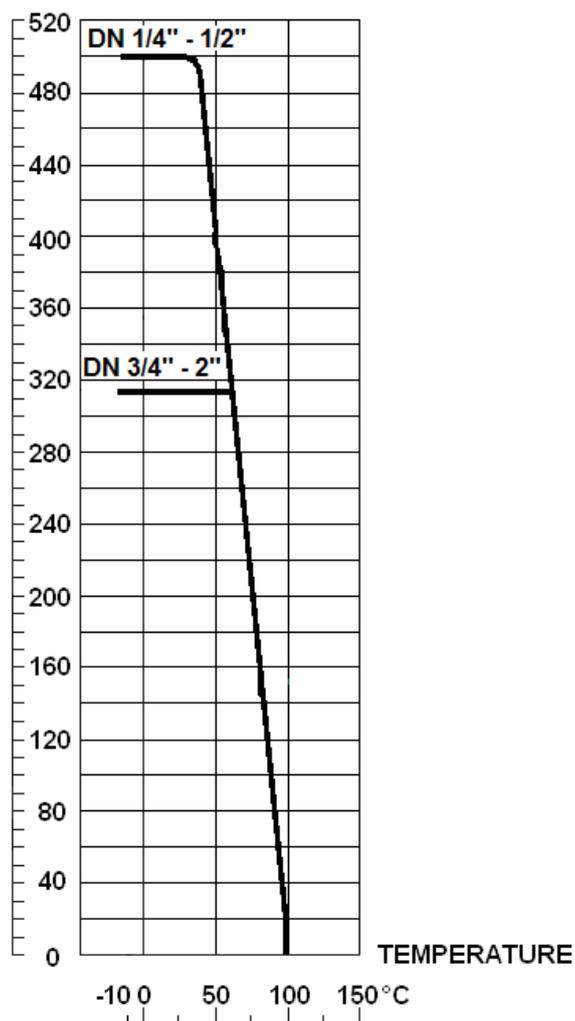
### UTILISATION :

- Pour fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : -10°C à + 100°C
- Pression maxi admissible Ps : 500 bars du DN1/4" au 1/2" et 315 bars au delà ( voir courbe )

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

#### PRESSION

BAR



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	4.2	6	30.2	53.7	90.6	90.6	245.2	364.5

GAMME :

- Robinet à tournant sphérique haute pression acier galvanisé **Ref. 799** du DN 1/4" à 2"

RACCORDEMENT :

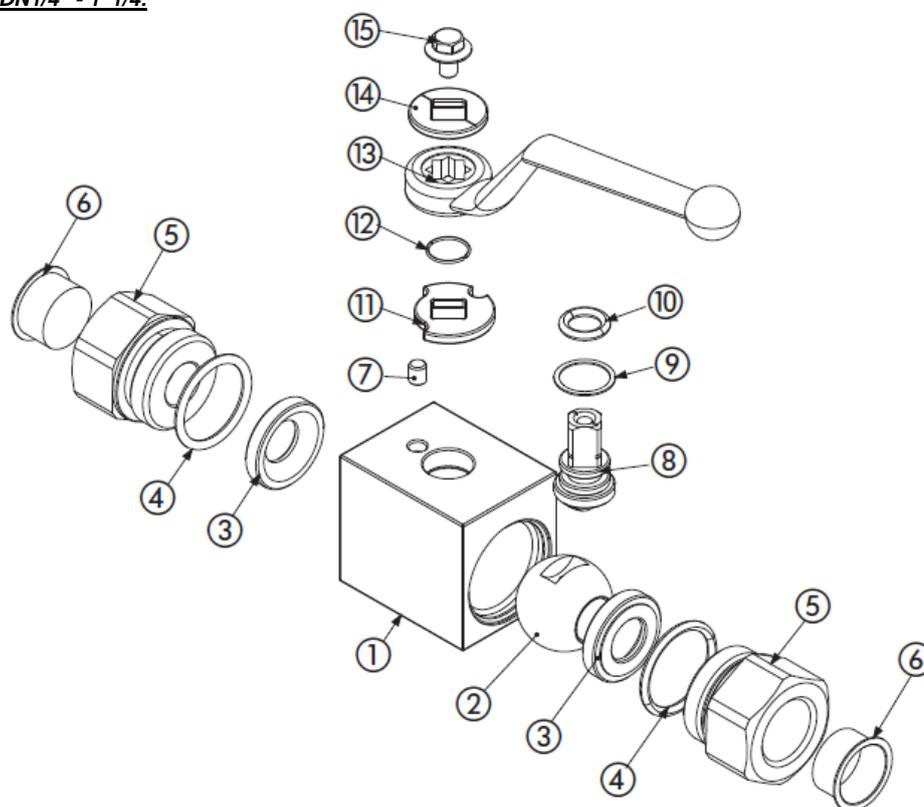
- Taraudé cylindrique femelle BSP



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

**NOMENCLATURE DN1/4" - 1"1/4:**



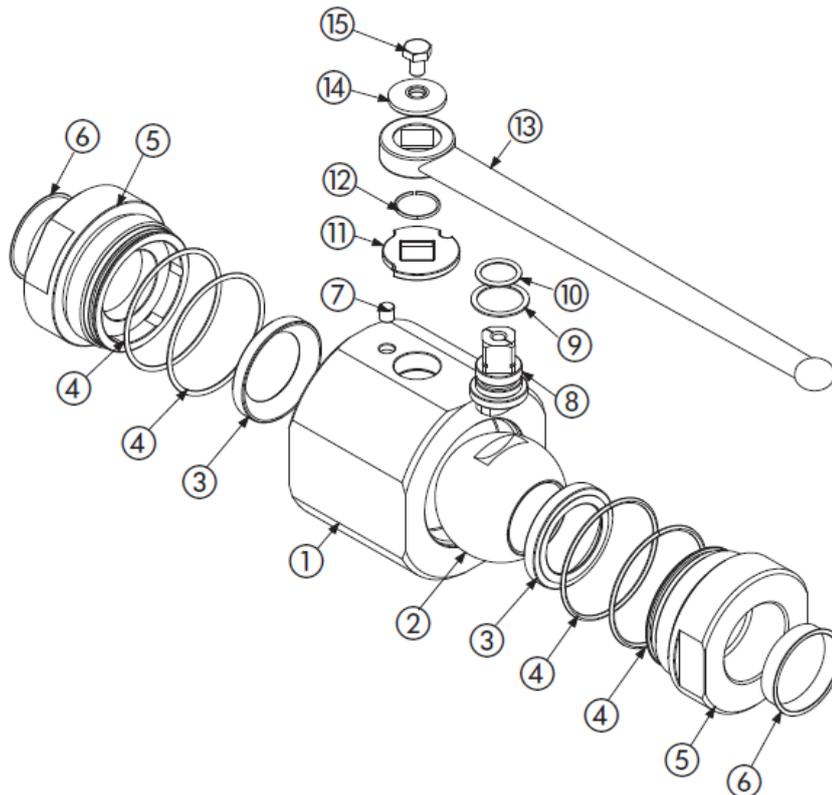
Repère	Désignation	Matériaux DN 1/4" - 1"1/4
1	Corps	Acier 1.0737 galvanisé
2	Sphère	Acier 1.0737 chromée
3	Siège	POM
4	Joint torique	NBR
5	Embouts	Acier 1.0737 galvanisé
6	Bouchons de protection	PVC
7	Butée	Acier 1.0737
8	Axe	Acier 1.0737
9	Joint d'axe	POM
10	Joint torique	NBR
11	Rondelle frein	Acier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



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

NOMENCLATURE DN1"1/2 - 2":



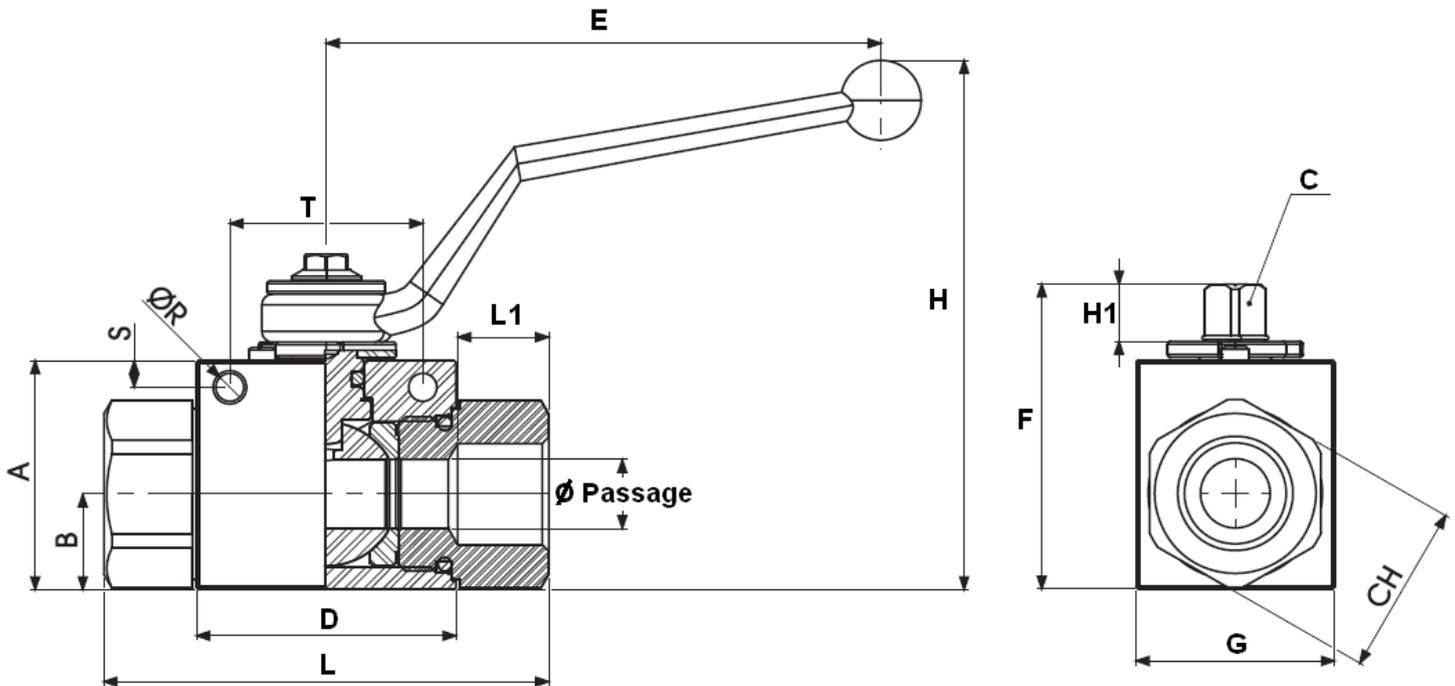
Repère	Désignation	Matériaux DN 1"1/2 - 2"
1	Corps	Acier 1.0570
2	Sphère	Acier 1.0737 chromée
3	Siège	POM
4	Joint torique	NBR
5	Embouts	Acier 1.0570
6	Bouchons de protection	PVC
7	Butée	Acier 1.0737
8	Axe	Acier 1.0737
9	Joint d'axe	POM
10	Joint torique	NBR
11	Rondelle frein	Acier 1.0116
12	Bague	Acier 1.4301
13	Poignée	Acier 1.0116
14	Rondelle poignée	Acier 1.0737
15	Vis poignée	Acier ISO 4017 8.8



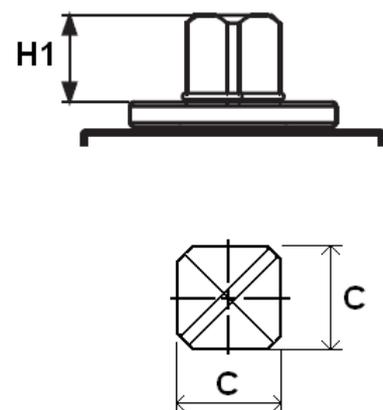
## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

DIMENSIONS DN1/4" - 1"1/4 ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :

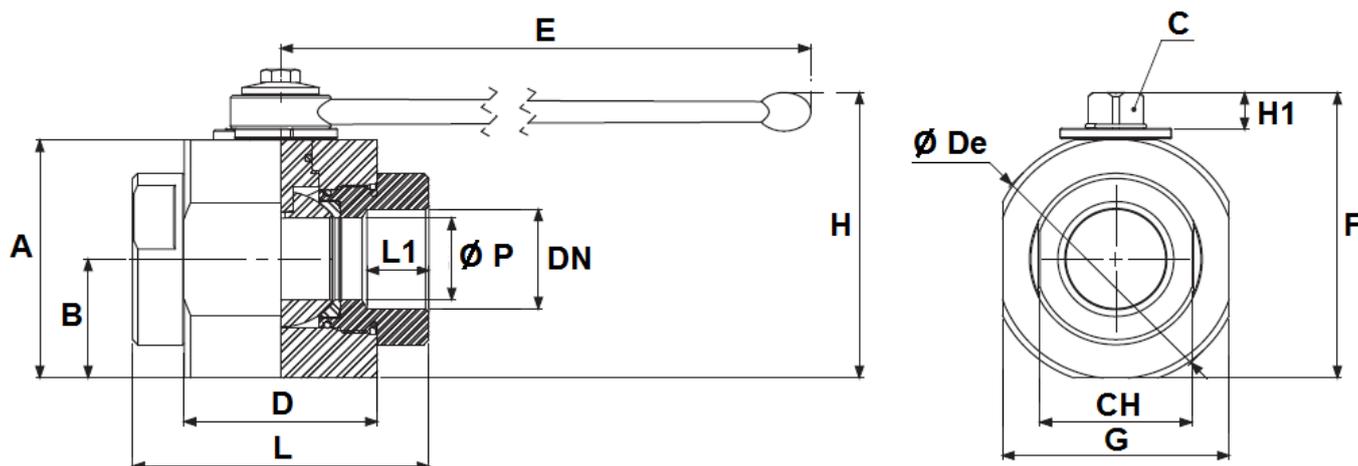


Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"
799	Ø Passage	6	10	13	20	25	25
	L	71	73	83	95	112	120
	L1	15.5	15.5	17	21	24	24
	E	110	110	110	180	180	180
	H	91.5	96.5	99.5	106.5	116.5	116.5
	H1	11	11	11	14	14	14
	A	35	40	43	55	65	65
	B	14.5	17.4	18	23.4	29.5	29.5
	C	9	9	9	14	14	14
	CH	24	30	32	41	50	55
	D	42.4	44.4	48.4	62.5	66.5	66.5
	F	49	54.25	57	73.5	83.5	83.5
	G	30	35	37	45	55	55
	Ø R	5.25	5.25	5.25	6.25	6.25	6.25
	S	4.5	4.5	5	6	6	6
T	34	34	36	50	50	50	
Poids (en Kg)	0.49	0.644	0.757	1.438	2.223	2.273	

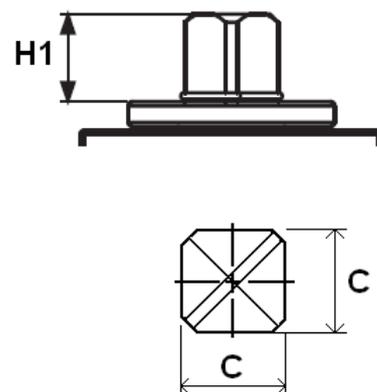
## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

DIMENSIONS DN1"1/2 - 2" ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :



Ref.	DN	1"1/2	2"
799	Ø P	40	50
	L	131	140
	L1	25	27
	E	300	300
	H	134.5	141.5
	H1	13.5	13.5
	A	107	114
	B	53.5	57
	C	17	17
	CH	75	85
	D	85	98
	F	125.5	132.5
	G	102	118
	Ø De	113	123
Poids (en Kg)	7.39	9.05	

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER HAUTE PRESSION

**REF.799**

### 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"
Couple ( Nm )	16	18	25	45	72	90	160	250

### NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive ( Article 4, § 3 ) jusqu'au DN1"
- DIRECTIVE 97/23/CE : Catégorie de risque II Module A1, **CE N°0948** du DN1"1/4 au 2"
- 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.