

VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

kiwa 
ISO 9001 : 2015



Dimensions : DN 40 au DN 150
Raccordement : A brides PN10/16
Température Mini : -10°C
Température Maxi : + 100°C
Pression Maxi : 16 Bars
Caractéristiques : Passage intégral
Sphère laiton chromé
Motorisable (Platine ISO 5211)

Matière : Fonte EN GJS-400-15

VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

CARACTERISTIQUES :

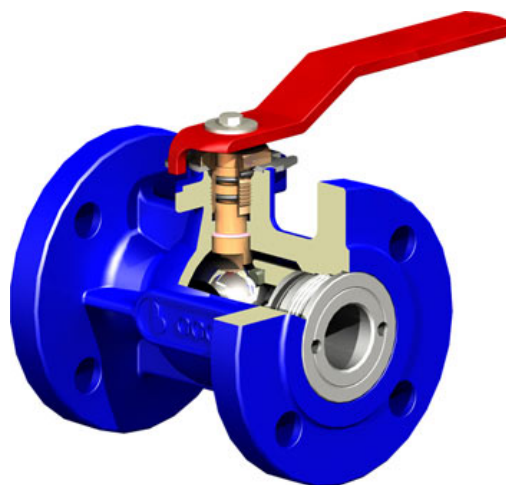
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Etanchéité de l'axe par joint torique
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- A brides R.F. PN10/16
- Sphère laiton chromé
- Peinture couleur RAL 5002 épaisseur 200 microns

UTILISATION :

- Fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 100°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars
- **Ne convient pas pour la vapeur**
- **Ne convient pas pour l'air comprimé**

GAMME :

- Fonte à brides R.F.PN10/16 avec sphère laiton **Ref. 500** DN 40 au DN 150



COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient) :

DN	40	50	65	80	100	125	150
Couple (Nm)	18	20	40	70	100	180	250

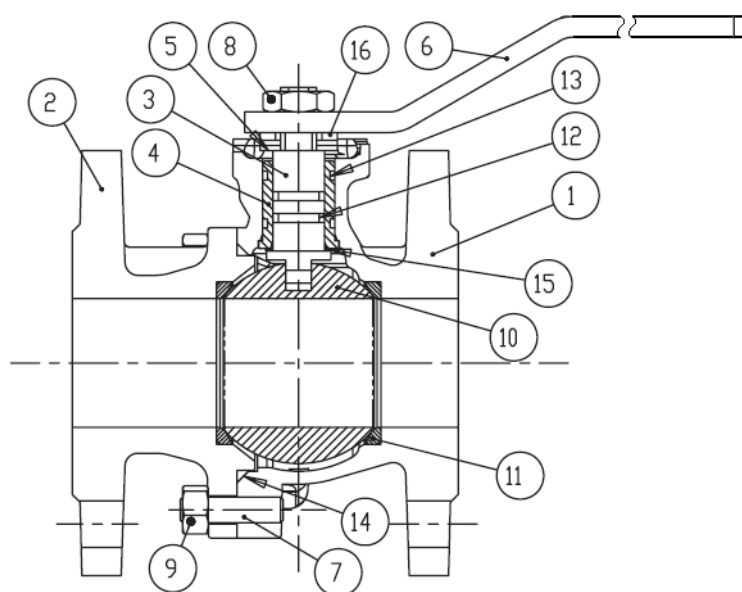
COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (en M3/H) :

DN	40	50	65	80	100	125	150
Kvs (M3 / H)	255	435	672	947	1508	2633	4261

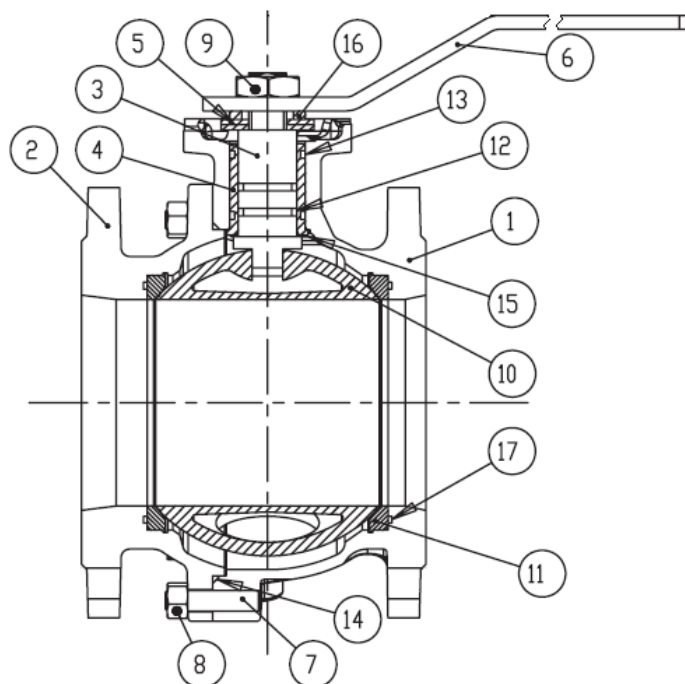
VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

NOMENCLATURE:

DN 40 – 100



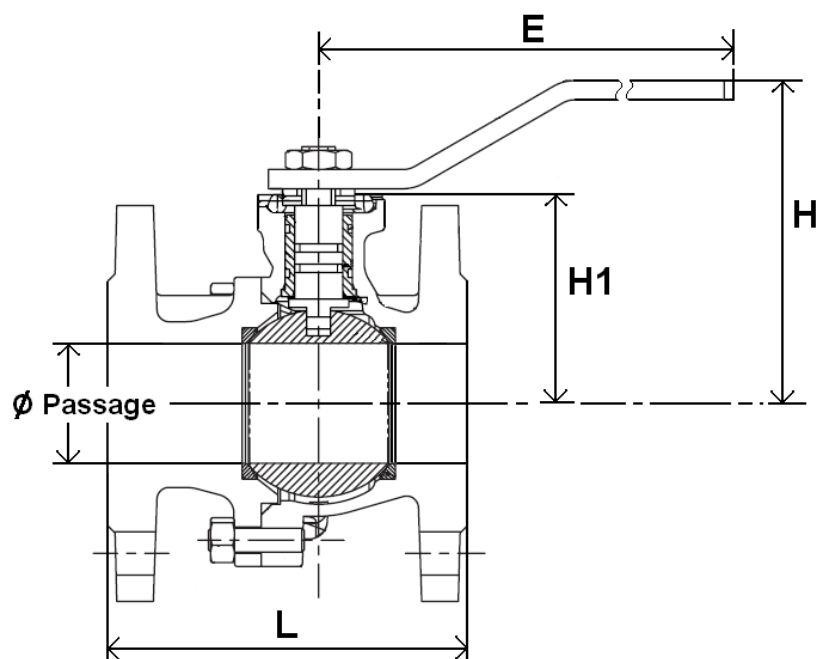
DN 125 - 150



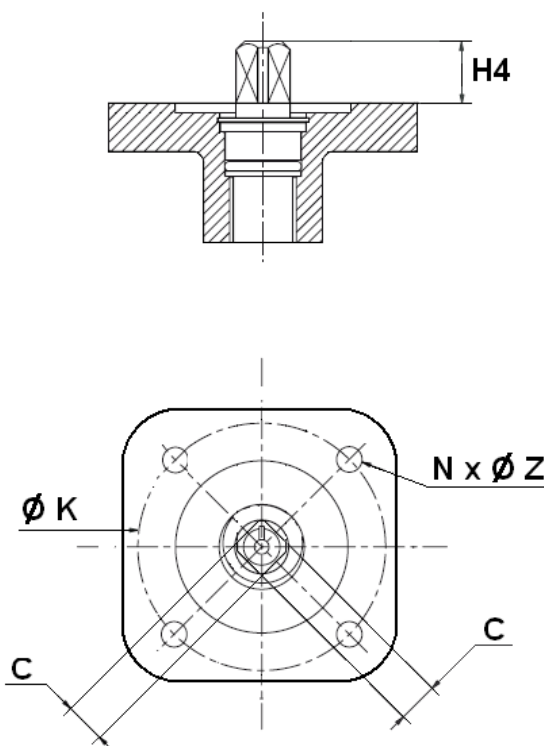
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN GJS-400-15
2	Embouts	Fonte EN GJS-400-15
3	Axe	Laiton
4	Bague	Laiton
5	Rondelle	Acier Fe 360 Zn
6	Levier	Acier Fe 360 Zn
7	Goujon	Acier C40 Zn
8	Ecrou	Acier C40 Zn
9	Ecrou de levier	Acier C40 Zn
10	Sphère	Laiton CW 617N suivant EN 12165 chromé
11	Siège	PTFE + Carbone
12	Joint torique d'axe	NBR
13	Joint torique	NBR
14	Joint torique de corps	NBR
15	Rondelle de glissement	PTFE
16	Bague	Acier C40 Zn
17	Joint (DN 125-150)	NBR

VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

DIMENSIONS (en mm) :



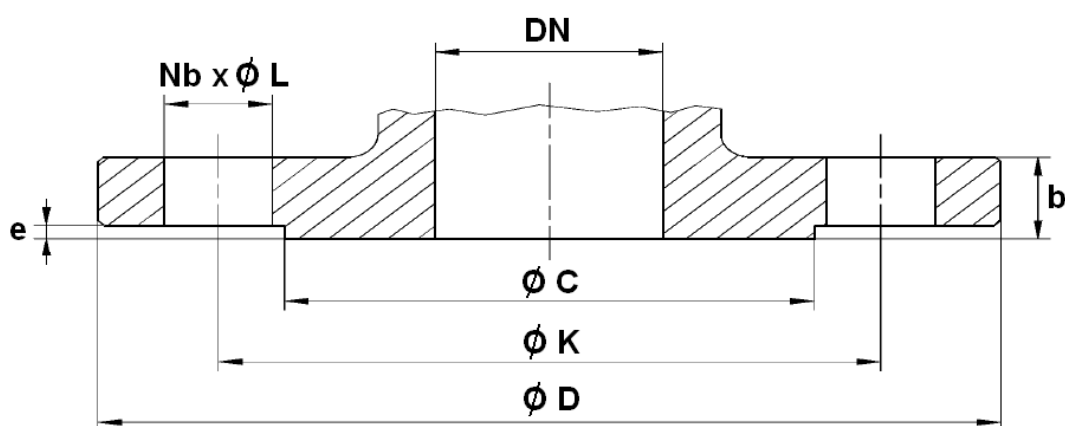
Dimensions platine Iso et axe :



Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150
500	Ø Passage	40	50	61	74	95	120	145
	L	136	142	154	160	172	186	200
	H	125	135	143	165	180	225	243
	H1	78.5	87	95	118	132.5	165	182.5
	E	230	230	230	280	360	450	560
	Ø K	50	50	50	70	70	102	102
	Iso	F05	F05	F05	F07	F07	F10	F10
	N x Ø Z	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 9	4 x 9	4 x 11	4 x 11
	C	14	14	14	17	17	22	22
	H4	20	20	20	21.5	21.5	26.5	26.5
	Poids (en Kg)	7.5	9	10.5	15.5	18.5	28	38.5

VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN	40	50	65	80	100	125	150
Ø C	84	99	118	132	156	184	211
Ø D	150	165	185	200	220	250	285
Ø K	110	125	145	160	180	210	240
Nb x Ø L	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 22
b	19	19	19	19	19	19	19
e	3	3	3	3	3	3	3

VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- Conception suivant la norme EN 1983 et EN 12516
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4, § 3)
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Ecartement suivant la norme NF 29323 (EN 558 Série 29)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN10/16

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.

VANNE FONTE A SPHERE PN16 A PLATINE ISO **REF.500**

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés soient conforme aux différentes normes en vigueur.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- 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.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des 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 conformément à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.

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