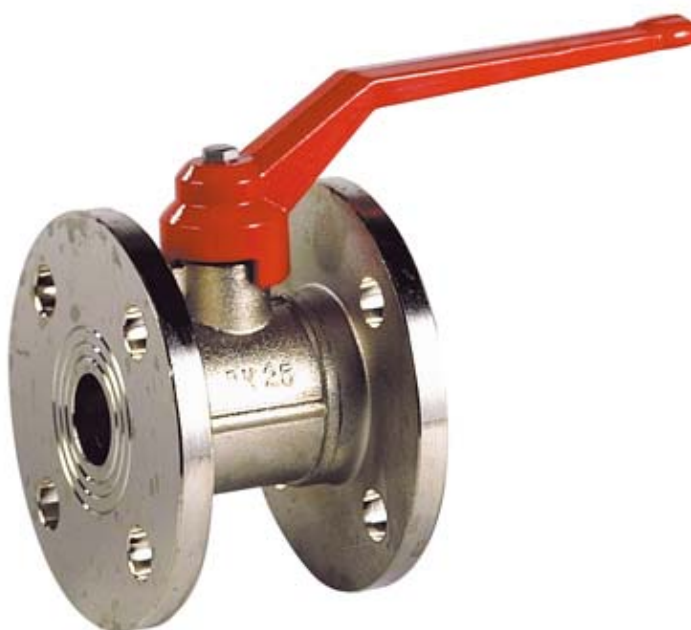


VANNE A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**



Dimensions : DN 15 à 100
Raccordement : A brides PN10/16
Température Mini : - 10°C
Température Maxi : + 120°C
Pression Maxi : 16 Bars (jusqu'au DN 50)
Caractéristiques : Bille pleine
Presse étoupe PTFE
Passage intégral

Matière : Laiton CW617N

VANNE A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**

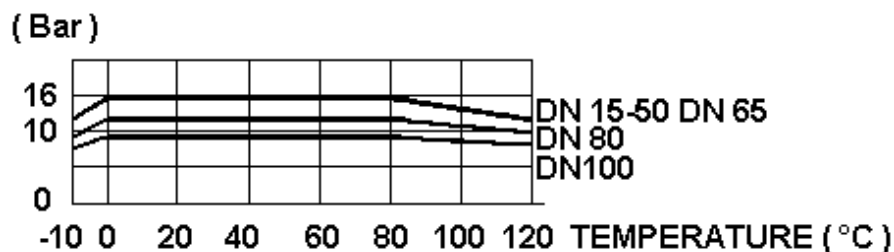
CARACTERISTIQUES :

- Bille pleine
- Passage intégral
- Presse étoupe PTFE
- Poignée aluminium rouge

UTILISATION :

- Fluides courants compatibles
- Température mini admissible Ts : - 10 °C
- Température maxi admissible Ts : + 120°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars jusqu'au DN50, 15 bars en DN65, 12 bars en DN80, 9 bars en DN100 (voir courbe ci dessous)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

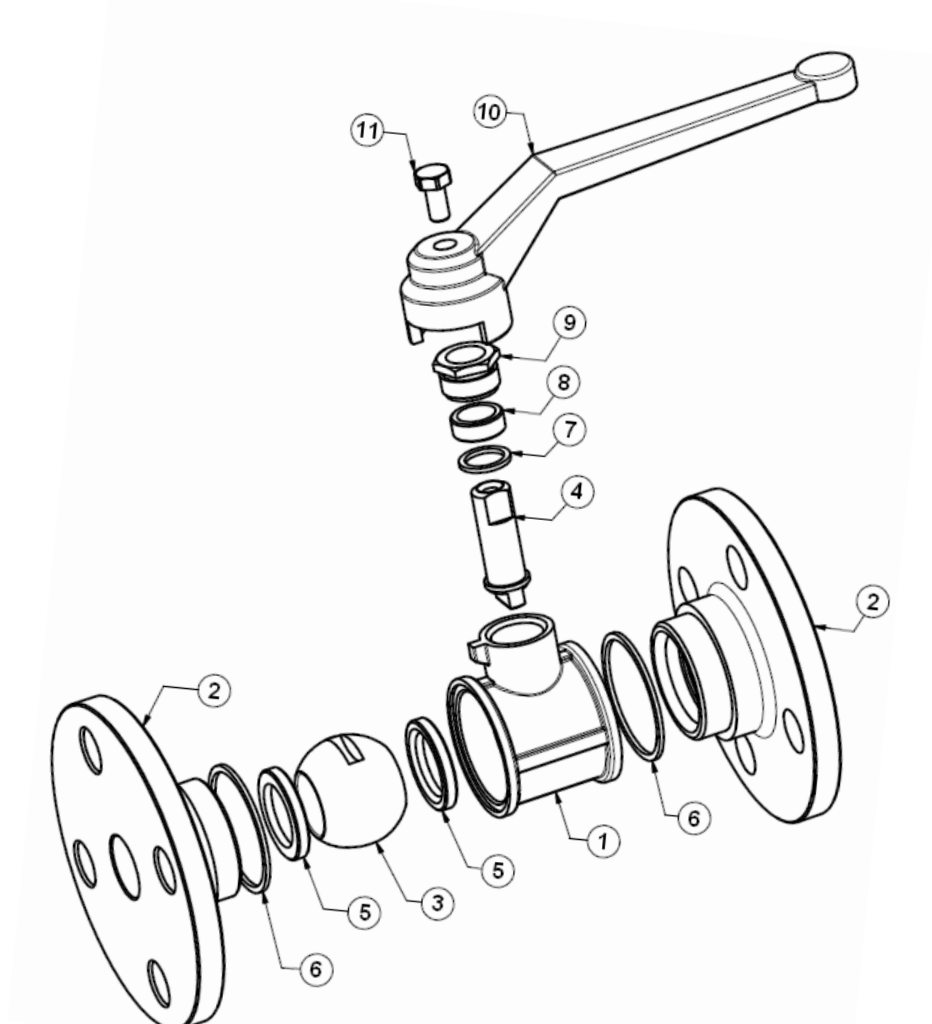


GAMME :

- A brides PN10/16 avec poignée aluminium rouge **Ref. 504** du DN15 au DN 100

VANNE A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**

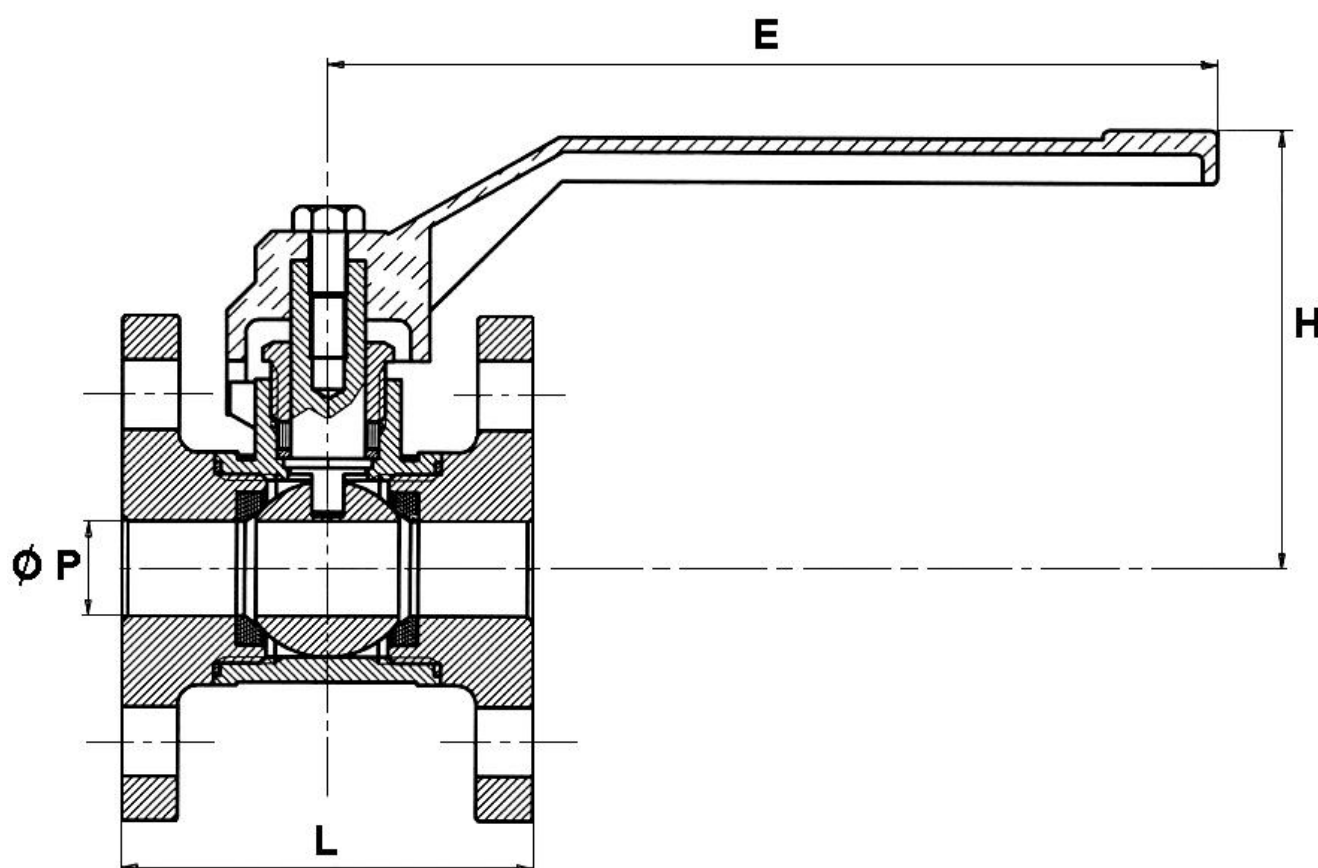
NOMENCLATURE :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Laiton CW617N
2	Brides	
3	Sphère	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 chromé
4	Axe	Laiton CW 614 N suivant EN 12164 brossé
5	Siège	PTFE
6	Joint de corps	PTFE
7	Bague	Laiton CW 614 N suivant EN 12164 brossé
8	Presse étoupe	PTFE
9	Ecrou P.E.	Laiton CW 614 N suivant EN 12164
10	Poignée	Aluminium UNI 5076-74 revêtu avec peinture époxy
11	Vis poignée	Acier zingué UNI 5739

VANNE A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**

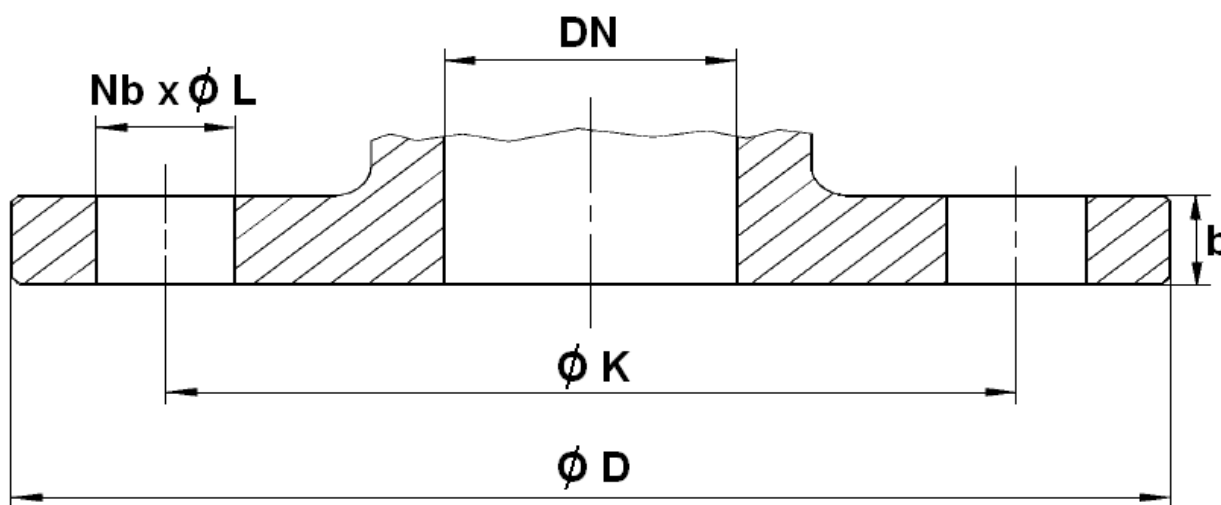
DIMENSIONS VANNE (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
504	Ø P	15	20	25	32	40	49	60	74	94
	L	65	80	85	100	110	125	140	150	170
	E	140	140	165	165	200	200	240	240	320
	H	70	70	90	100	110	120	130	145	170
	Poids (en Kg)	1.400	1.900	2.500	3.733	4.933	6.500	9.133	12.033	15.033

VANNE A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
504	Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	220
	Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	180
	Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18
	b	9	9	10	11	11	12	12	14	15

VANNE A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 1, § 2b)
- Brides suivant la norme EN 1092-1 PN16

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 A SPHERE LAITON A BRIDES PN16 **REF.504**

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 conformes 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.