

**VANNE A SPHERE LAITON
DEGRAISSEE OXYGENE**

REF.502-520-561

kiwa
ISO 9001 : 2015

CE



- Dimensions :** DN 1/4" à 2"
Raccordement : Femelle – Femelle ou mâle-mâle BSP
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 120°C
Pression Maxi : 40 Bars (jusqu'au DN 1")
Caractéristiques : Axe injectable
Presse étoupe PTFE + joint torique EPDM
Passage intégral

Matière : Laiton CW 617 N suivant EN 12165

VANNE A SPHERE LAITON DEGRAISSEE OXYGENE

REF.502-520-561

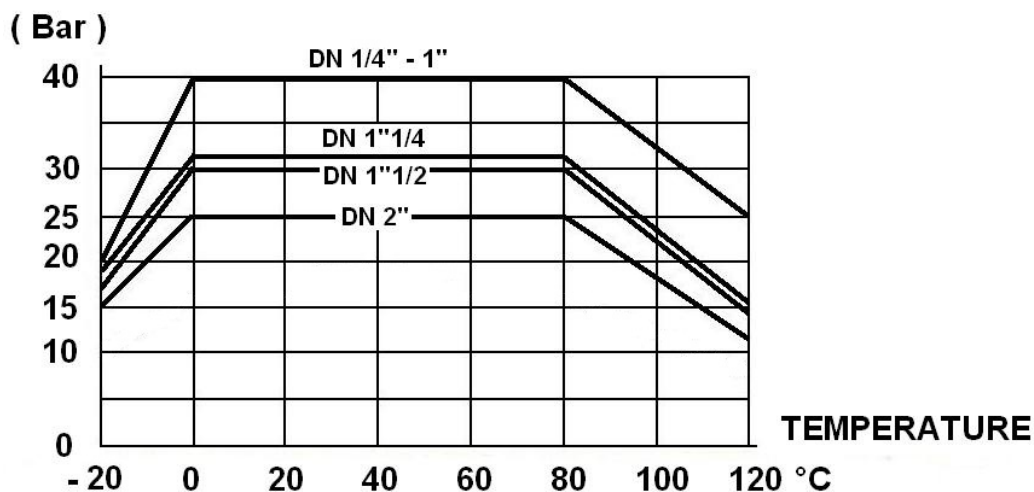
CARACTERISTIQUES :

- Dégraissage oxygène
- Vannes sous sachet individuel fermé
- Filets longs
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Bille pleine
- Presse étoupe PTFE + joint torique EPDM
- Poignée acier plate blanche ou manette papillon aluminium blanche
- Raccordement taraudé cylindrique BSP

UTILISATION :

- Oxygène, argon, azote ...
- Ne convient pas pour l'acétylène
- Température mini admissible Ts : - 20 °C
- Température maxi admissible Ts : + 120°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars jusqu'au DN 1", 32 bars en 1"1/4, 30 bars en 1"1/2, 25 bars en 2" (voir courbe ci-dessous)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :



GAMME :

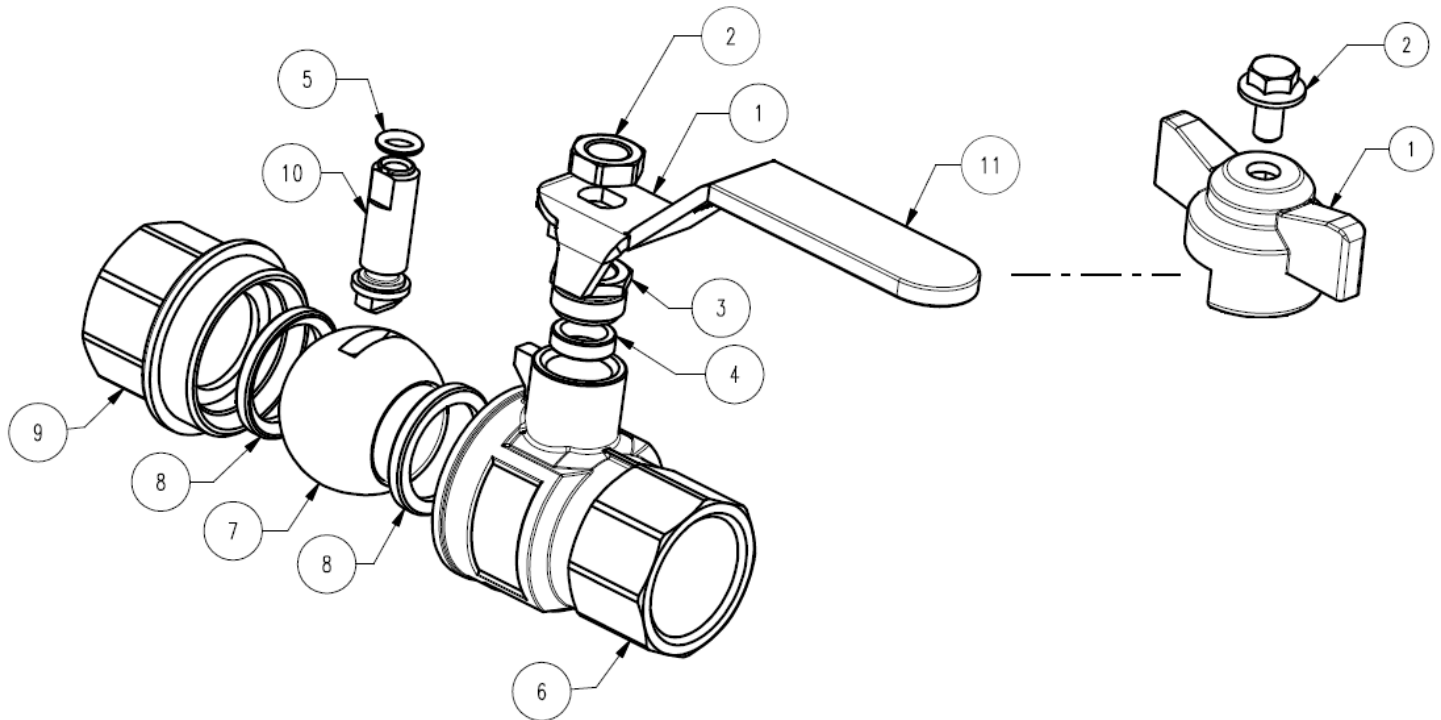
- Femelle / Femelle taraudé BSP avec poignée acier plate blanche **Ref. 520** du 1/4" au 2"
- Femelle / Femelle taraudé BSP avec manette papillon blanche **Ref. 561** du 1/4" au 1"
- Mâle / Mâle BSP avec poignée acier plate blanche **Ref. 502** du 3/8" au 2"
- Mâle / Mâle BSP avec manette papillon blanche **Ref. 5021** du 3/8" au 1"



**VANNE A SPHERE LAITON
DEGRAISSEE OXYGENE**

REF.502-520-561

NOMENCLATURE MODELES FEMELLE-FEMELLE REF. 520 ET 561 :

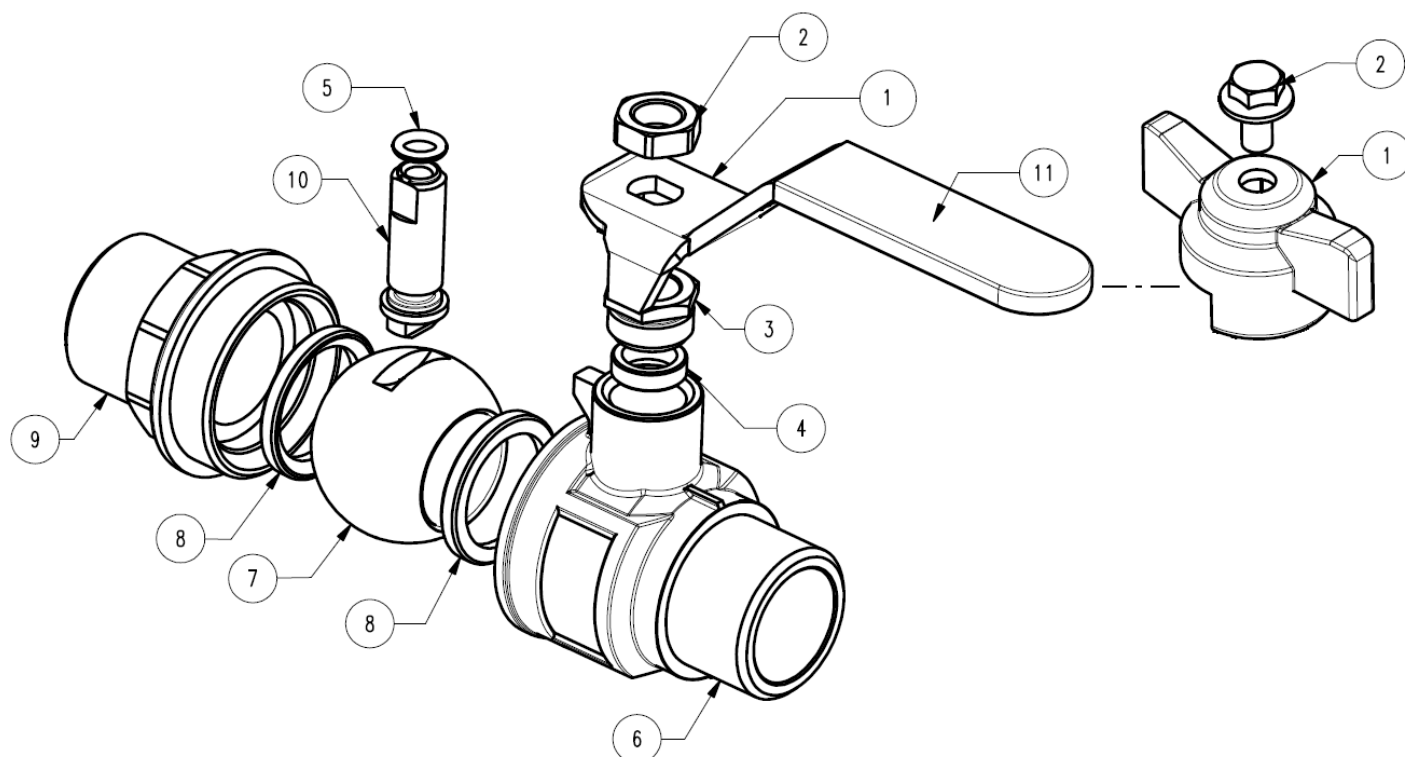


Repère	Désignation	Matériaux 520	Matériaux 561
1	Poignée / Manette	Acier galvanisé	Aluminium
2	Ecrou / vis poignée	Acier	
3	Ecrou presse étoupe	Laiton CW 614 N suivant EN 12164	
4	Presse étoupe	PTFE	
5	Joint torique	EPDM	
6	Corps	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 nickelé	
7	Sphère	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 chromé	
8	Siège	PTFE	
9	Mamelon	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 nickelé	
10	Axe	Laiton CW 614 N suivant EN 12164	
11	Gaine poignée	Plastique	-

**VANNE A SPHERE LAITON
DEGRAISSEE OXYGENE**

REF.502-520-561

NOMENCLATURE MODELES MALE-MALE REF. 502 ET 5021 :

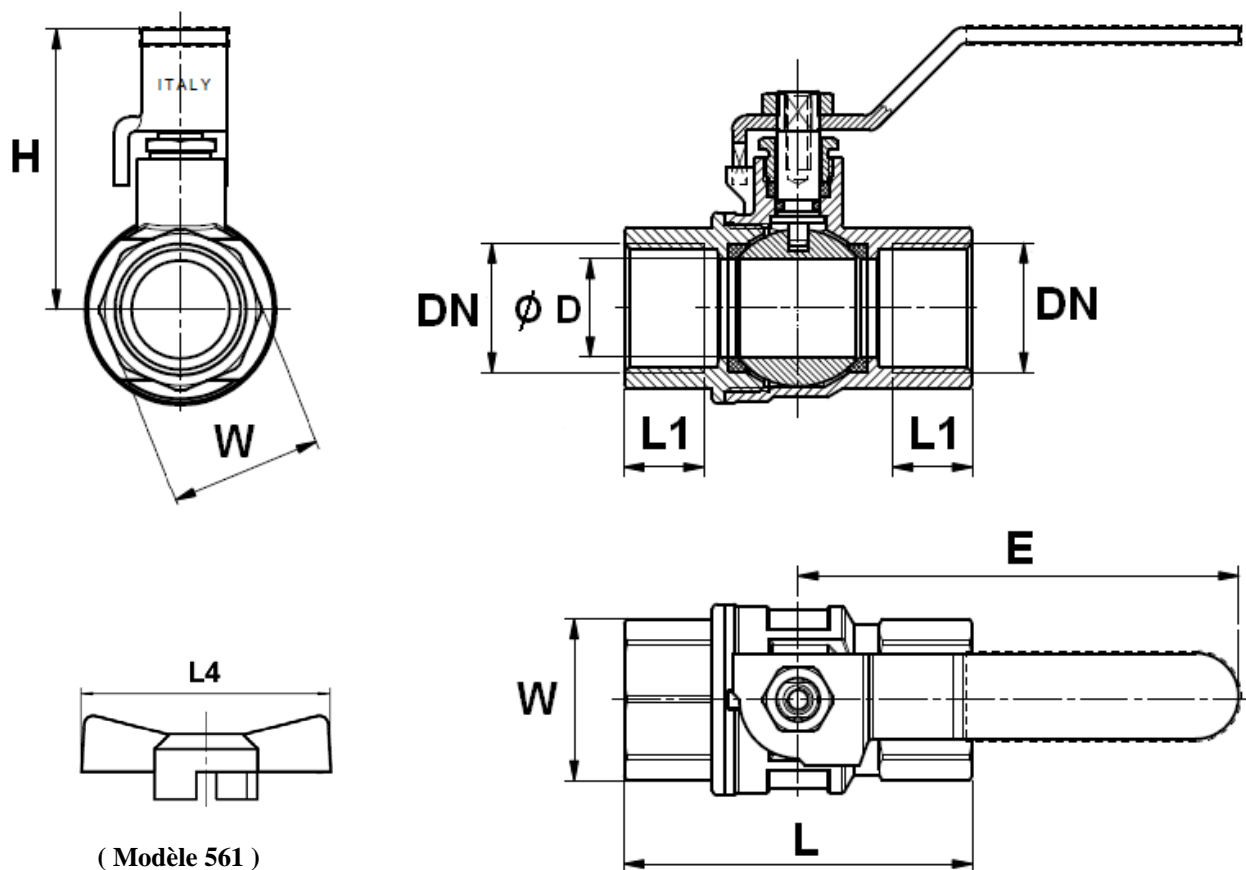


Repère	Désignation	Matériaux 502	Matériaux 5021
1	Poignée / Manette	Acier galvanisé	Aluminium
2	Ecrou / vis poignée	Acier	
3	Ecrou presse étoupe	Laiton CW 614 N suivant EN 12164	
4	Presse étoupe	PTFE	
5	Joint torique	EPDM	
6	Corps	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 nickelé	
7	Sphère	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 chromé	
8	Siège	PTFE	
9	Mamelon	Laiton CW 617 N suivant EN 12165 nickelé	
10	Axe	Laiton CW 614 N suivant EN 12164	
11	Gaine poignée	Plastique	-

**VANNE A SPHERE LAITON
DEGRAISSEE OXYGENE**

REF.502-520-561

DIMENSIONS FEMELLE-FEMELLE REF.520 ET 561 (en mm) :



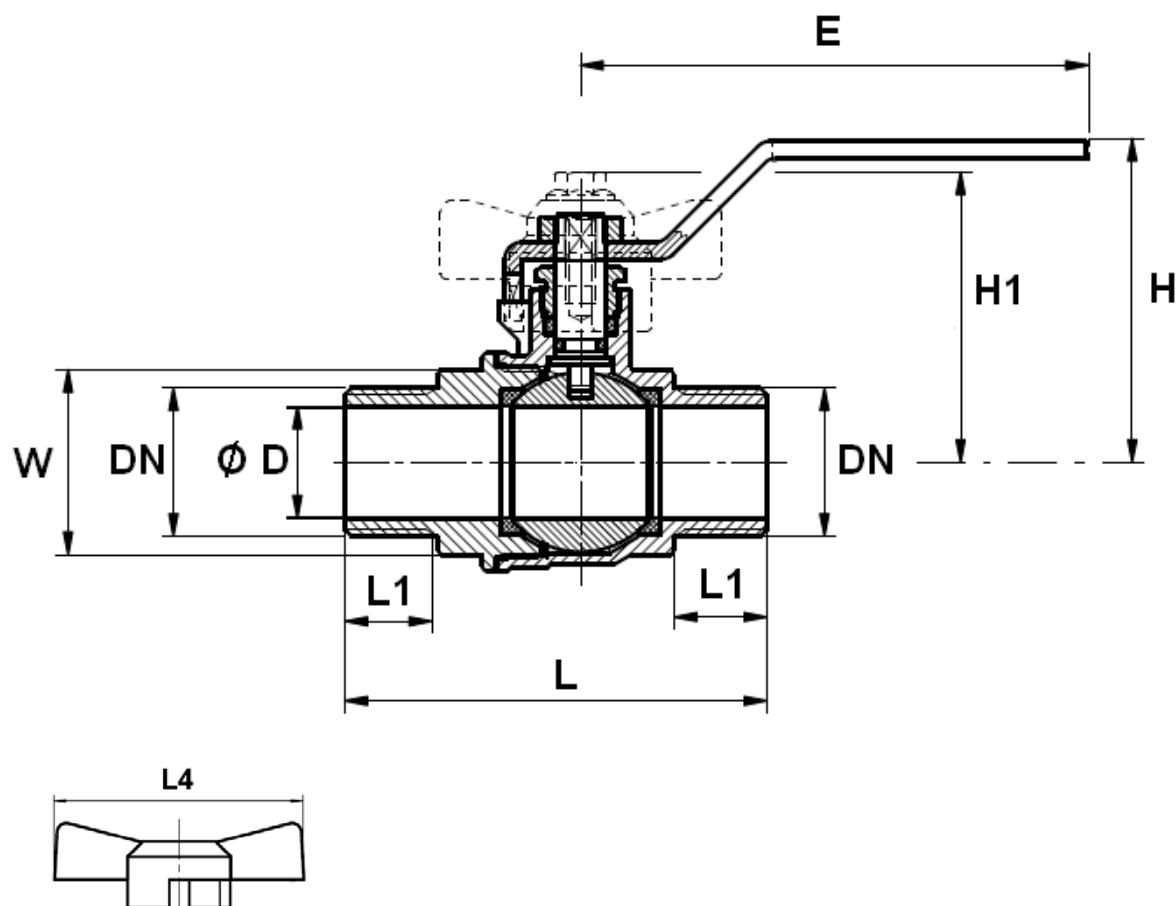
(Modèle 561)

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
520	Ø D	10	10	15	20	25	32	40	49
	L	46.5	46.5	62	71	81.5	92	102	126
	L1	10	10	15	16.3	19.1	21.4	21.4	26
	L4	50	50	50	50	65	-	-	-
561	E	80	80	90	90	130	130	150	150
	H	40.5	40.5	53.5	57.5	66.5	72	83.5	90
	W sur plat	21	21	26	31	38	48	55	68
520	Poids (en Kg)	0.141	0.125	0.260	0.340	0.609	0.878	1.337	1.99
561	Poids (en Kg)	0.125	0.109	0.229	0.310	0.536	-	-	-

**VANNE A SPHERE LAITON
DEGRAISSEE OXYGENE**

REF.502-520-561

DIMENSIONS MALE-MALE REF.502 ET 5021 (en mm) :



(Modèle 5021)

Ref.	DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
502	Ø D	10	15	20	25	32	40	50
	L	51.5	65.5	75.5	85.5	89	102	116.5
	L1	11.5	15	16.5	19.5	16	17	18
	L4	50	50	50	65	-	-	-
5021	E	80	90	90	130	130	130	150
	H	40.5	53.5	57.5	66.5	72	78	91.5
	H1	37.5	48	52	62.5	-	-	-
	W sur plat	21	26	31	38	42	48	60
502	Poids (en Kg)	0.135	0.260	0.360	0.610	0.745	1.025	1.840
5021	Poids (en Kg)	0.120	0.250	0.350	0.545	-	-	-

**VANNE A SPHERE LAITON
DEGRAISSEE OXYGENE**

REF.502-520-561

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive jusqu'au DN1" (Article 4, § 3)
Catégorie de risque I module A à partir du DN1"1/4
- Taraudage femelle et filetage mâle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Dégraissage suivant la norme NF EN 12300

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 DEGRAISSEE OXYGENE

REF.502-520-561

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre les robinets et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression, température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie ainsi que les appareils automatiques en vue de l'entretien et des réparations.
- Bien vérifier que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.
- **Réaliser les circuits de telle sorte que des manœuvres systématiques de contrôle soient effectuées régulièrement (au moins 2 manœuvres par an)**

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- **Avant montage des robinets, bien nettoyer la tuyauterie afin d'en éliminer tout objet divers** (particulièrement les gouttes de soudure et copeaux métalliques) qui pourraient l'encombrer et qui pourraient venir bloquer la robinetterie.
- **Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)**
- **Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, 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.** En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage, bien vérifier la propreté des filetages et taraudages.
- **Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leur support définitif. Ceci pour éviter d'appliquer sur la robinetterie des contraintes importantes.**
- Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube, et de **bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.**
- Positionner de part et d'autre du robinet des colliers de maintien.
- Dans le cas de montage en réseau sanitaire, chauffage ou de climatisation avec tube PER, flexible et autres matériaux de synthèse, il est indispensable de bien maintenir ces tubes et flexibles par des colliers afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet (cahier des prescriptions communes de mise en œuvre du CSTB).
- Pour le vissage du robinet, entraîner celui-ci en rotation du côté du vissage exclusivement et seulement sur le 6 pans. Utiliser une clé plate ou une clé à molette et pas de clé à griffes.
- **Ne jamais serrer les corps des robinets dans un étau.**
- Au vissage du robinet, serrer modérément. **Ne pas bloquer avec des rallonges de clé qui pourraient provoquer des ruptures ou des déformations du corps.**
- **D'une manière générale, pour toute robinetterie bâtiment et chauffage, ne pas dépasser le couple de 30Nm au serrage.**

Les avis et conseils de montage ci-dessus n'impliquent de notre part aucune garantie.

Ces conseils ont un caractère général. Ils mettent toutefois en évidence des interdictions absolues et des actions obligatoires qui, si elles n'étaient pas respectées, pourraient compromettre la sécurité du personnel ainsi que la fiabilité des robinets. Vous retrouverez ces obligations et actions obligatoires en gras dans le texte.