

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

REF.714



Certificat 3.1

Dimensions : DN 1/4" à 2"
Raccordement : Femelle BSP
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 200°C
Pression Maxi : 63 Bars
Caractéristiques : Pour application solaire
 Sièges PTFE chargés 15% graphite
 Axe injectable
 Atex
 Etanchéité selon norme TA LUFT

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

REF.714

CARACTERISTIQUES :

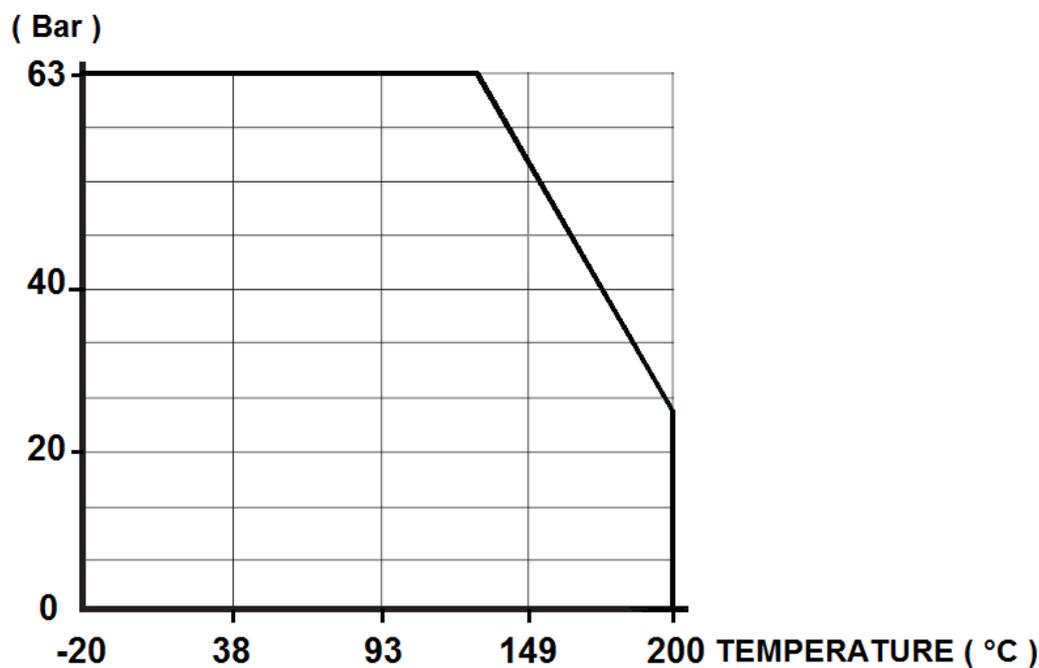
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE chargés 15% graphite
- Poignée cadenassable
- ATEX
- Double système antistatique
- Etanchéité selon norme TA LUFT
- Modèle 2 pièces
- Bille pleine

UTILISATION :

- Pour application Solaire
- Vapeur 11 bars maxi
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 200°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

PRESSION



GAMME :

- Acier inox avec poignée solaire Réf. 714 du DN 1/4" au DN 2"

RACCORDEMENT :

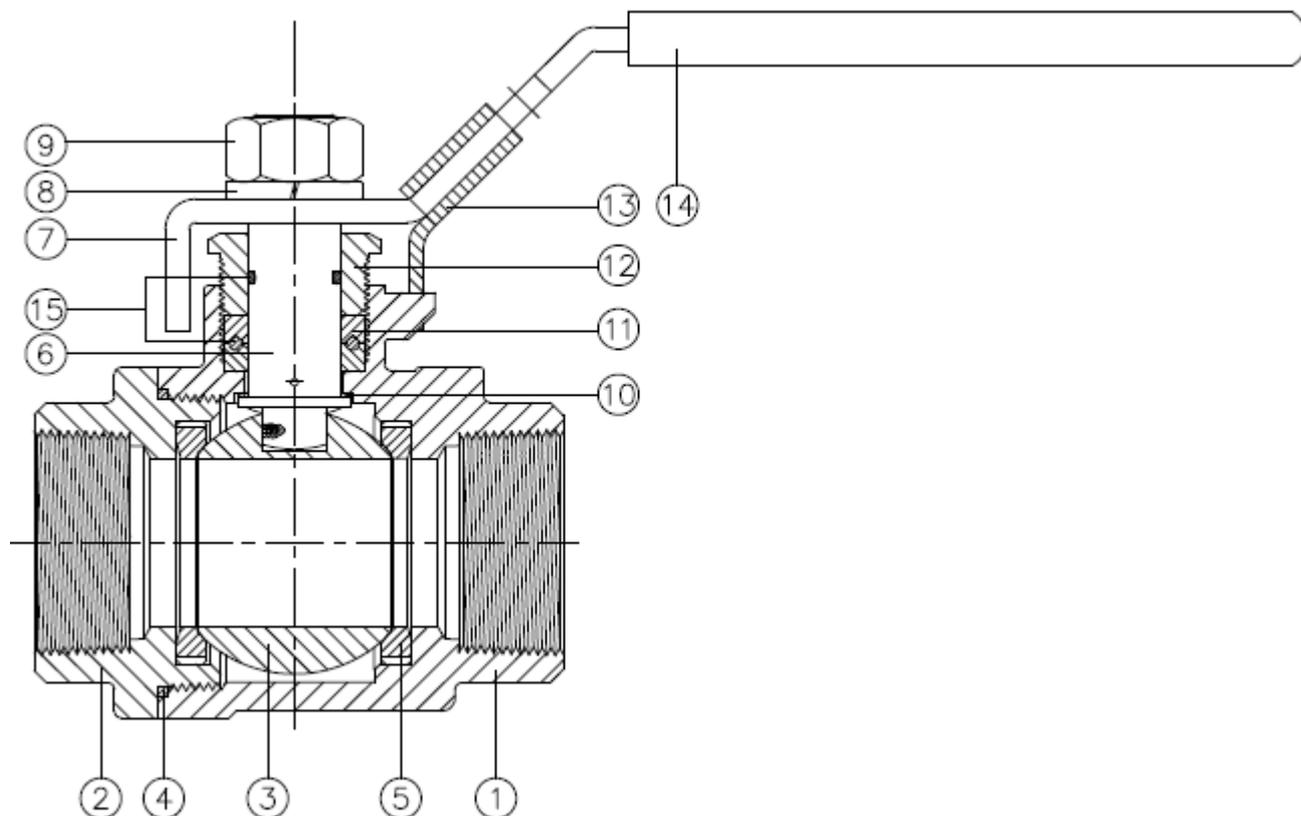
- Femelle / femelle BSP cylindrique



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

REF.714

NOMENCLATURE :



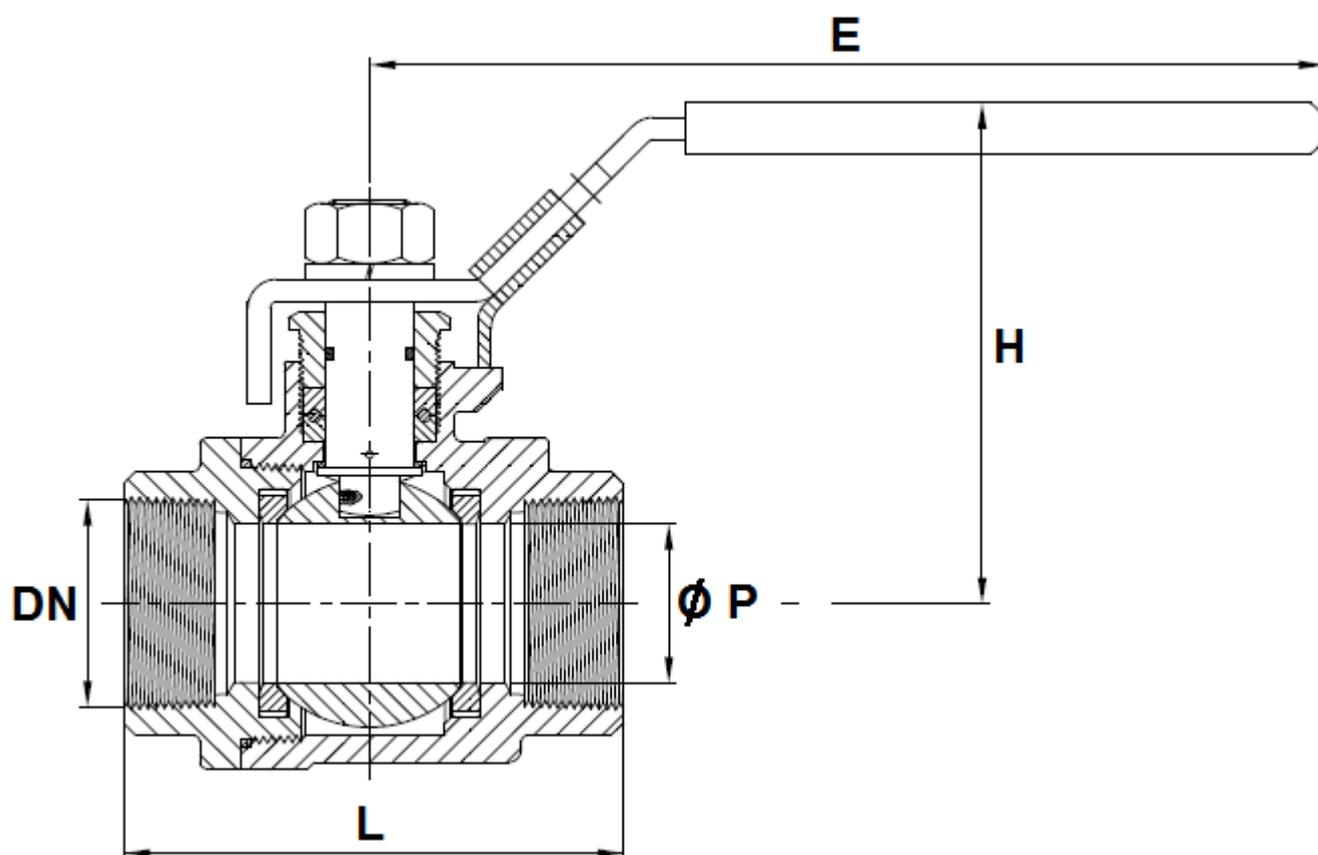
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Embout	ASTM A351 CF8M
3	Sphère	ASTM A351 CF8M
4	Joint de corps	PTFE chargé 15% graphite
5	Sièges	PTFE chargé 15% graphite
6	Axe	AISI 316
7	Poignée	AISI 304
8	Rondelle poignée	
9	Ecrou poignée	
10	Rondelle de glissement	PTFE chargé 15% graphite
11	Presse étoupe	PTFE chargé 15% graphite
12	Ecrou presse étoupe	AISI 304
13	Système de cadénassage	
14	Gaine poignée	PVC
15	Joint torique	FKM



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

REF.714

DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
714	Ø P	11.6	12.5	15	20	25	32	38	50
	L	50.8	50.8	58	65.6	78.7	90	105	124
	E	100	100	100	125	149	149	190	190
	H	58.5	58.5	58.5	63.5	78	83	102	108
	Poids (en Kg)	0.200	0.200	0.300	0.470	0.760	1.1	1.8	2.7

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

REF.714

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)	19	22	34	62	98	170	247	427

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)	3.5	4	5.5	7.5	11	15	20	40

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1 Rp
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option)
- Etanchéité selon la norme TA LUFT/5.2.6.4 & VDI 2440/3.3.1.3

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 2 PIECES SOLAIRE

REF.714

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 robinets ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des robinets taraudés 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 robinets resteront ouverts 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 robinet partiellement ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet et être conforme à la norme API 598.

MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) du robinet 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur le robinet, 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 au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.