

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE**  
**2 PIECES DEGRAISSE OXYGENE**

**REF.71430**



**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 oxygène  
 Sièges PTFE chargés verre  
 Axe inéjectable  
 Atex  
 Dégraissé oxygène

**Matière :** Acier inox ASTM A351 CF8M

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES DEGRAISSE OXYGENE

**REF.71430**

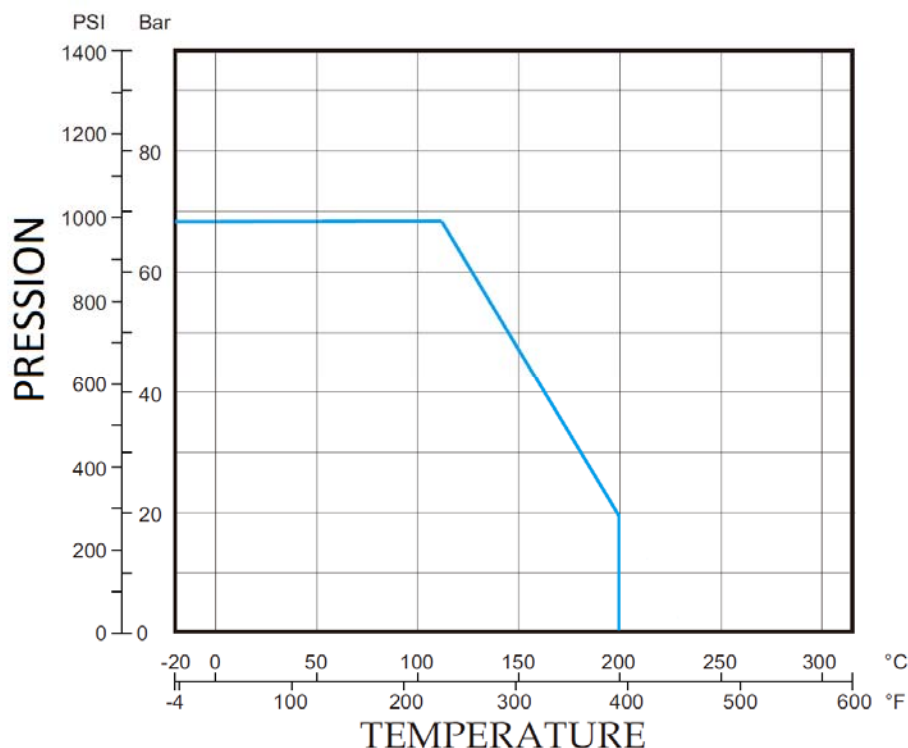
### CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE chargés verre
- Poignée cadenassable
- ATEX
- Double système antistatique
- Modèle 2 pièces
- Bille pleine
- Dégraissé pour oxygène

### UTILISATION :

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

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



### GAMME :

- Robinet à tournant sphérique acier inox dégraissé oxygène **Ref. 71430** du DN 1/4" au DN 2"

### RACCORDEMENT :

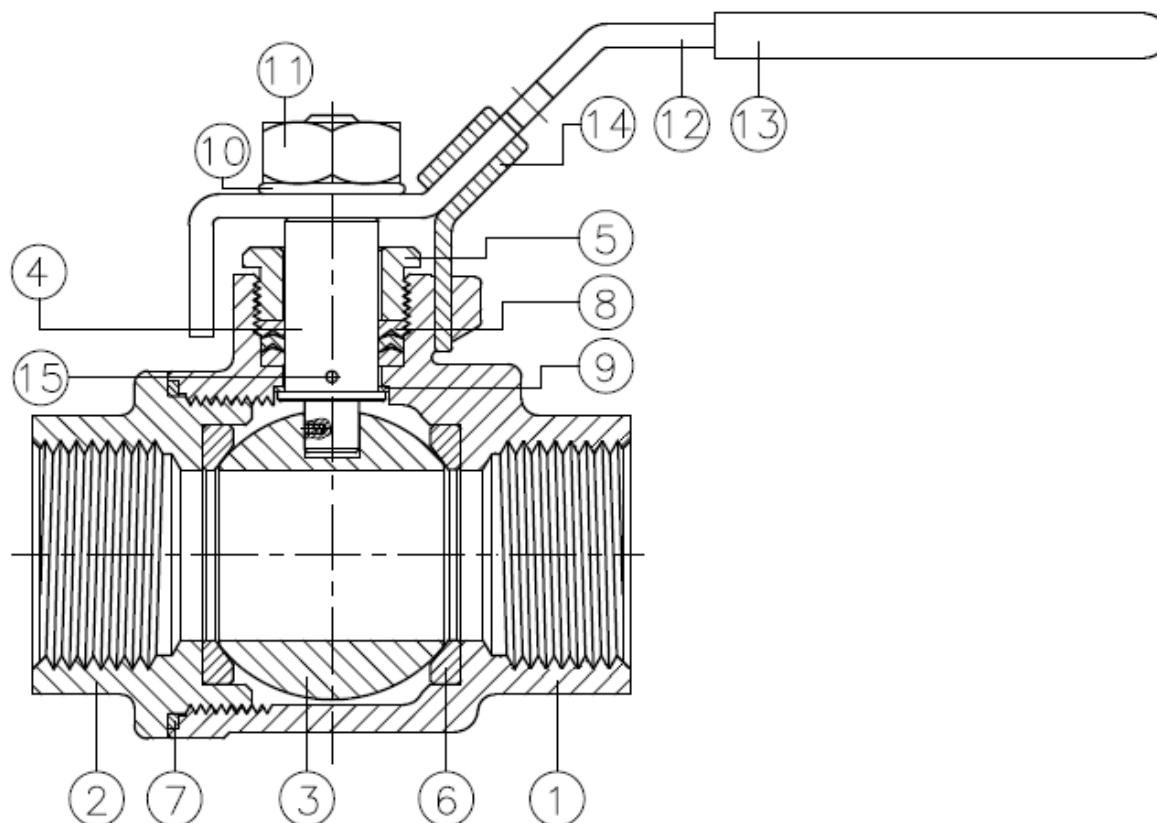
- Femelle / femelle BSP cylindrique



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES DEGRAISSE OXYGENE

**REF.71430**

**NOMENCLATURE :**



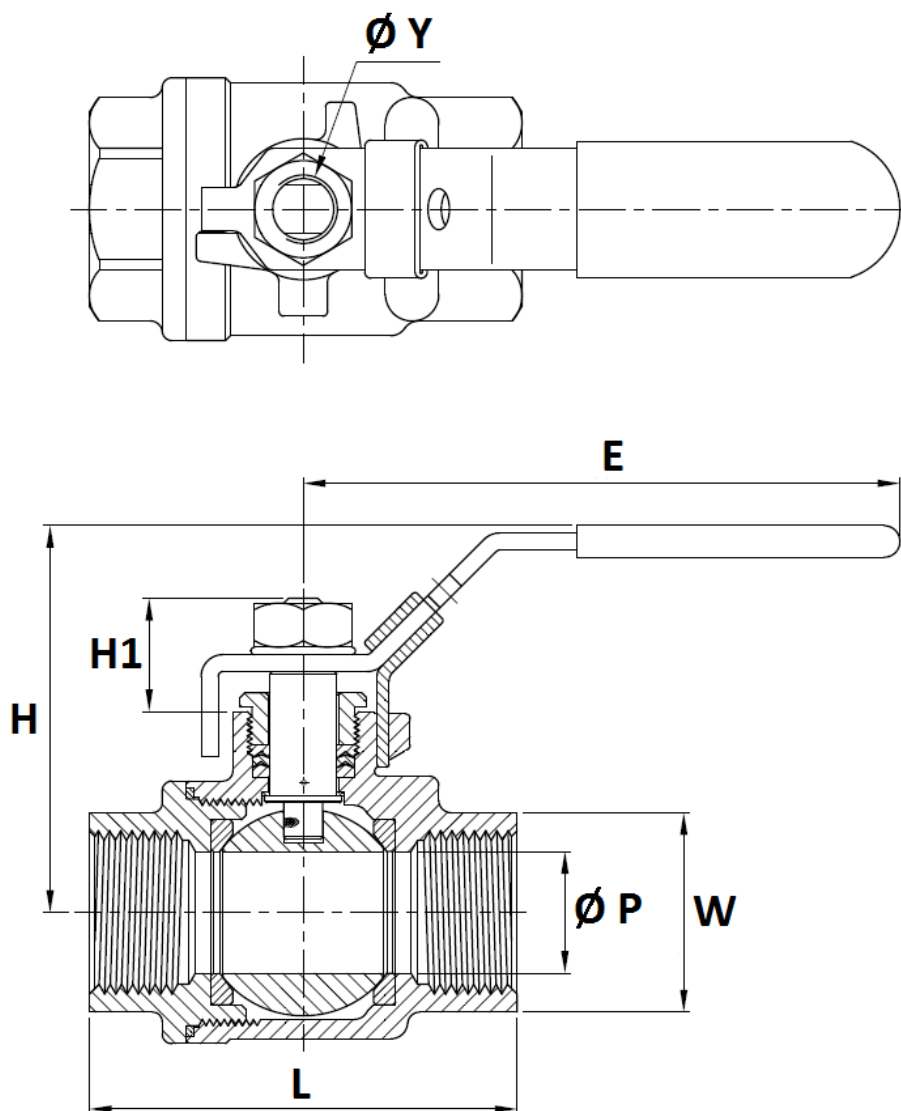
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Embout	
3	Sphère	
4	Axe	ASTM A276-316
5	Ecrou presse étoupe	AISI 304
6	Sièges	PTFE chargé 15% verre
7	Joint de corps	PTFE
8	Presse étoupe	
9	Rondelle de glissement	
10	Rondelle	AISI 304
11	Ecrou poignée	
12	Poignée	
13	Gaine poignée	PVC
14	Système de cadenassage	AISI 304
15	Système antistatique	AISI 316



**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE  
2 PIECES DEGRAISSE OXYGENE**

**REF.71430**

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
71430	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
	Ø Y	3/8"-24UNF	3/8"-24UNF	3/8"-24UNF	7/16"-20UNF	7/16"-20UNF	7/16"-20UNF	1/2"-20UNF	1/2"-20UNF
	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 DEGRAISSE OXYGENE

**REF.71430**

**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 )

**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 DEGRAISSE OXYGENE**

**REF.71430**

### **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.