

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

NACE



SÉCU FEU
BS 6755-2

Dimensions : DN 8 au DN 50
Raccordement : A souder
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 136 Bars (Class 800)
Caractéristiques : Axe inéjectable
Sécurité feu
Passage intégral

Matière : Acier ASTM A105N

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

CARACTERISTIQUES :

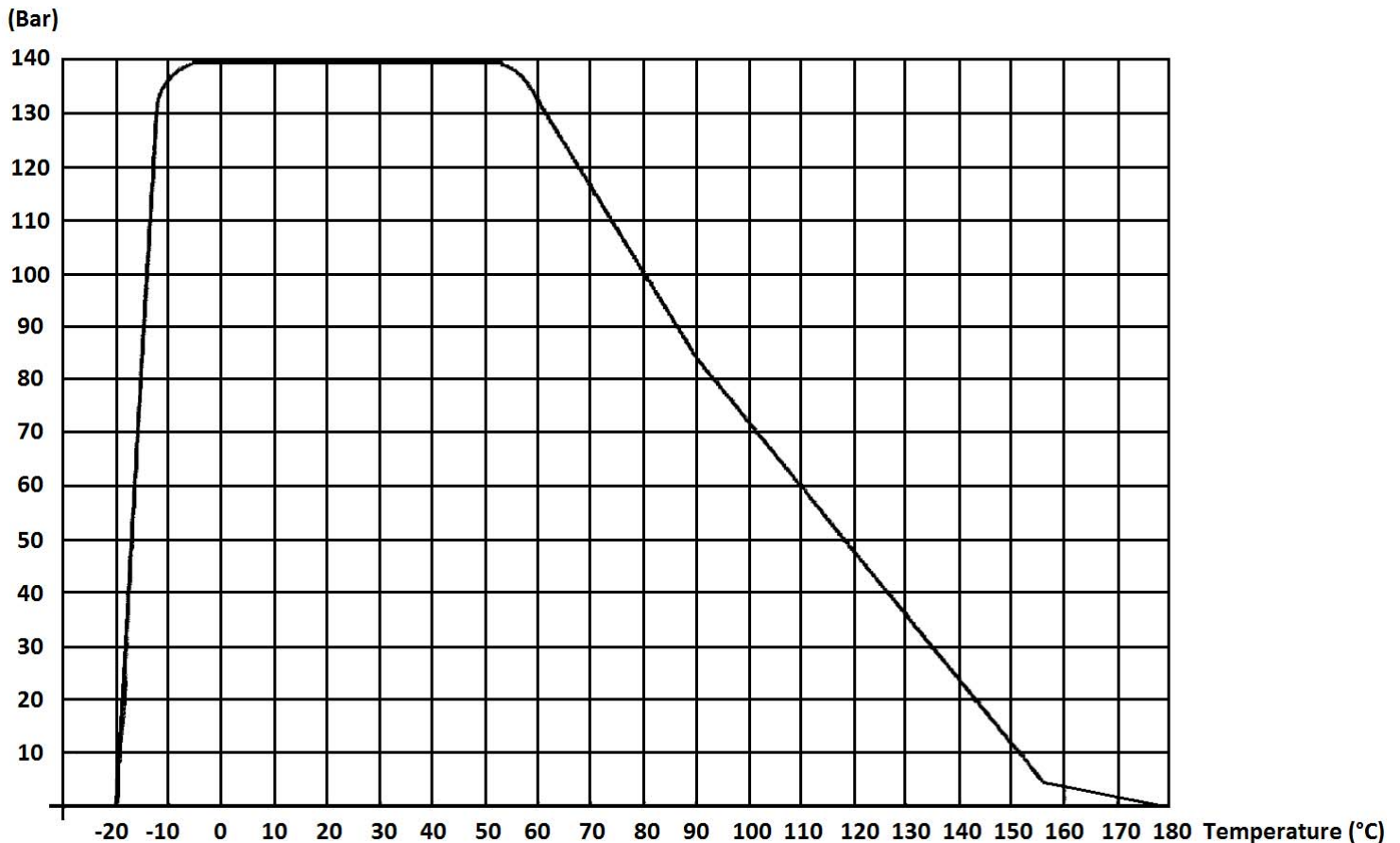
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Embouts longueur 100 mm à souder B.W. schedule 80 ou droits ou S.W.
- Class 800
- Sécurité feu suivant BS 6755 part.2
- Atex
- Système antistatique
- Modèle 2 pièces
- Acier galvanisé avec protection anticorrosion épaisseur 8µ
- Matériaux suivant NACE MR01-75

UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 136 bars
- Vapeur : 5 bars maximum

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

PRESSION



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N 2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800

REF.718-7181-7182

GAMME :



- Robinet acier ASTM A105N normalisé à souder **Ref. 718 / 7181 / 7182** du DN 8 au DN 50



- Poignée inox 304 avec gaine rouge

DN	8-10	15	20-25	32-40	50
Ref.	9830320	9830316	9830317	9830318	9830321



- Système de cadenassage (avec cadenas)

DN	8-10	15	20-25	32-40	50
Ref.	9830301	9830313	9830314	9830315	9830496



- Volant ovale acier zingué

DN	8-10	15	20-25	32-40	50
Ref.	9830571	9830572	9830573	9830574	

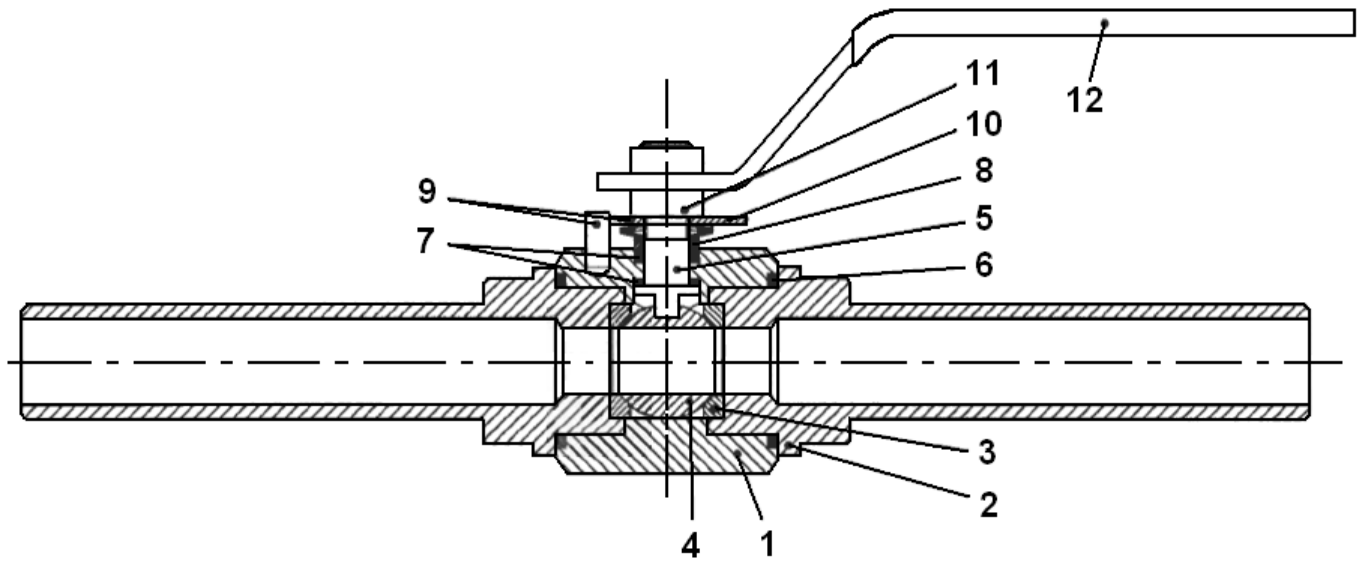
RACCORDEMENT :

- Embouts à souder Butt Welding schedule 80 **Ref. 718**
- Embouts droits à souder schedule 80 **Ref. 7181** (sur demande)
- Embouts à souder Socket Welding **Ref. 7182** (sur demande)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

NOMENCLATURE MODELES A EMBOUTS A SOUDER B.W. REF. 718 :

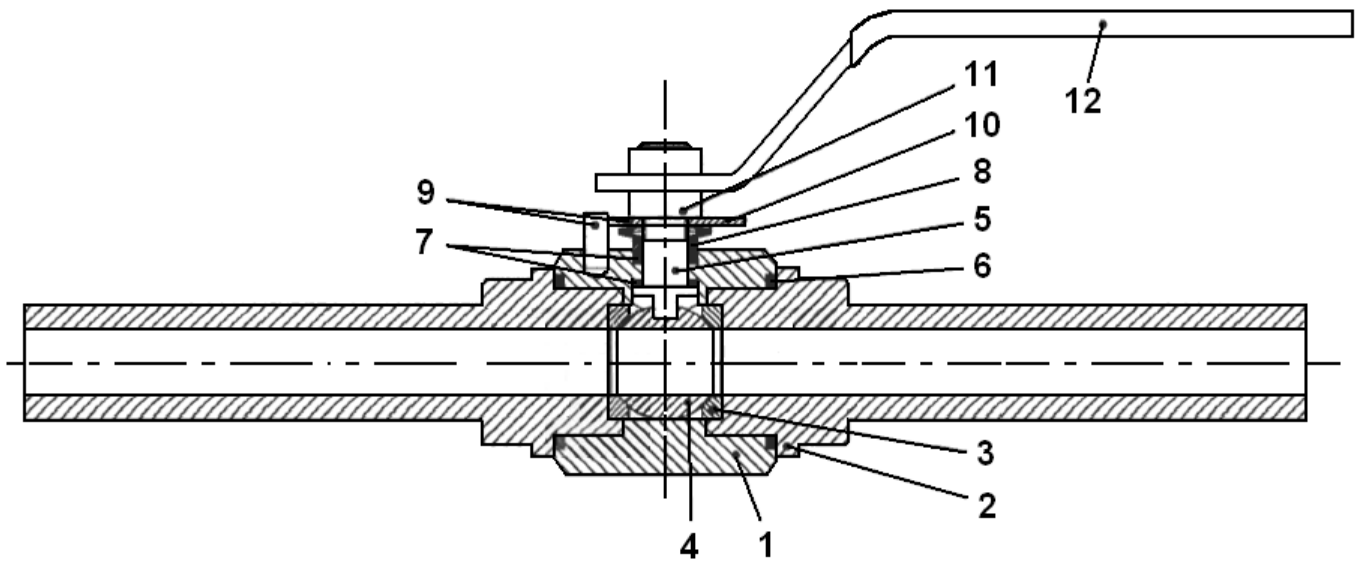


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A105N
2	Embout	
3	Siège	PTFE + carbongraphite
4	Sphère	Inox ASTM A276 316L
5	Axe	
6	Joint de corps	Carbongraphite
7	Joint d'axe	Carbongraphite
8	Fouloir	ASTM A105
9	Butée	FE P11 (UNI 5867)
10	Rondelle élastique	Acier
11	Ecrou	Acier 6S
12	Poignée	FE P11 (UNI 5867)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMOBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

NOMENCLATURE MODELES A EMOBOUTS DROITS A SOUDER REF. 7181:

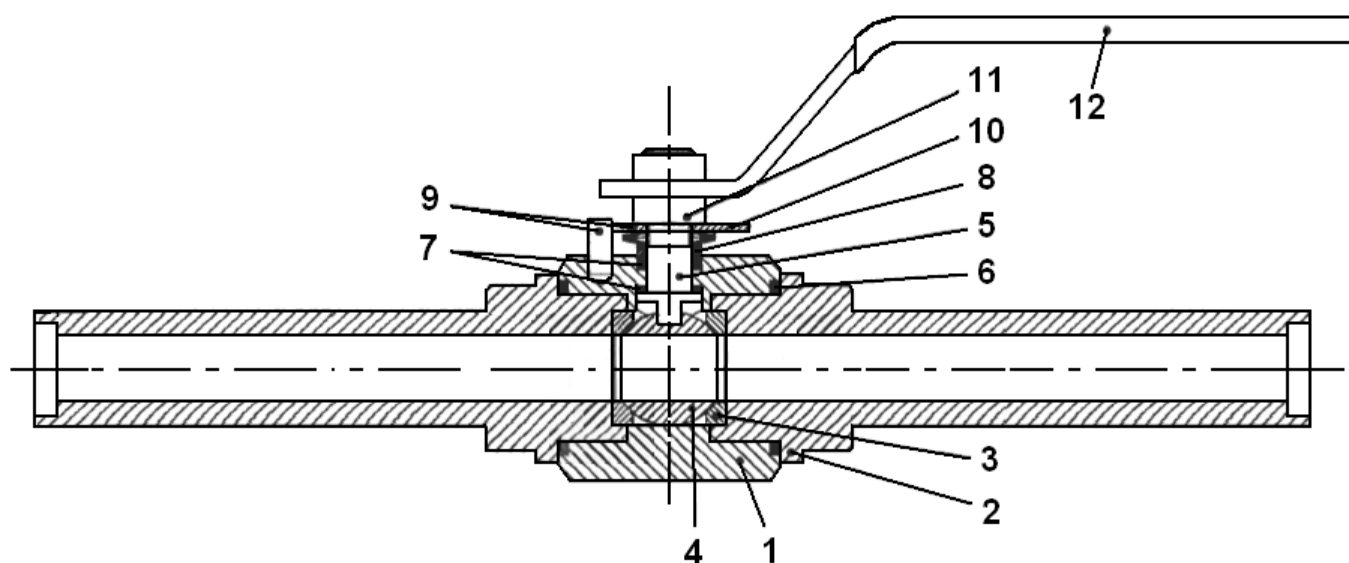


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A105N
2	Embout	
3	Siège	PTFE + carbongraphite
4	Sphère	Inox ASTM A276 316L
5	Axe	
6	Joint de corps	Carbongraphite
7	Joint d'axe	Carbongraphite
8	Fouloir	ASTM A105
9	Butée	FE P11 (UNI 5867)
10	Rondelle élastique	Acier
11	Ecrou	Acier 6S
12	Poignée	FE P11 (UNI 5867)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

NOMENCLATURE MODELES A SOUDER S.W. REF. 7182 :

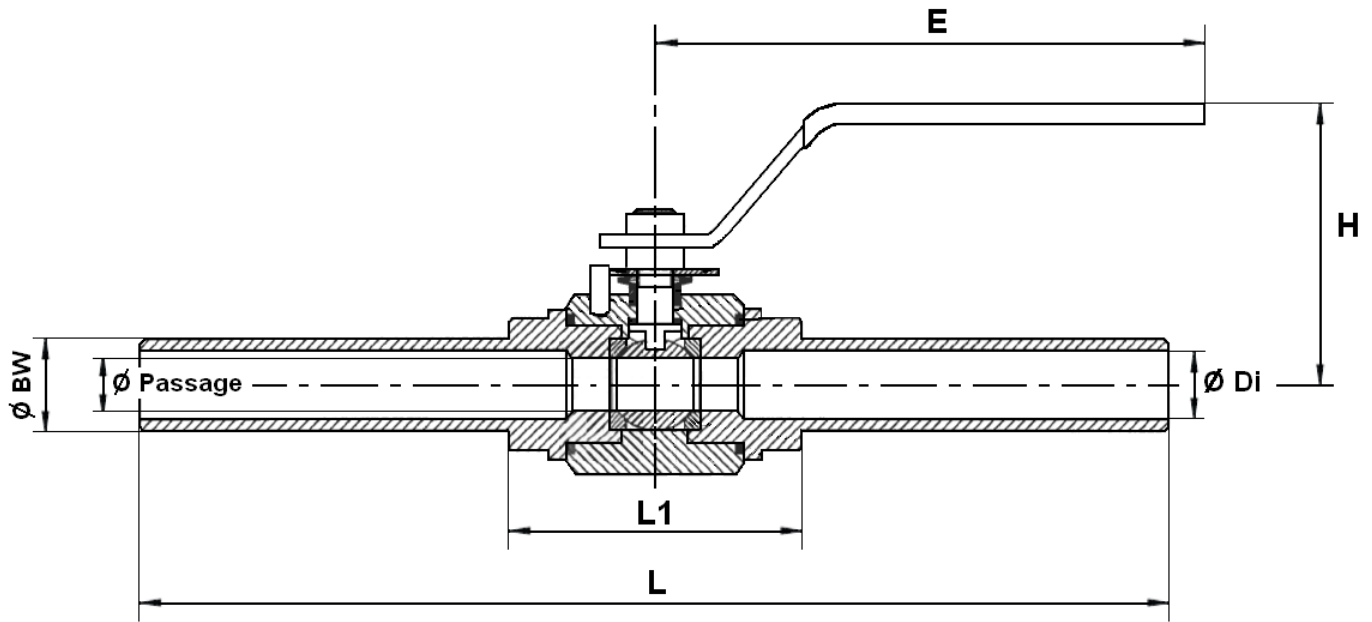


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A105N
2	Embout	
3	Siège	PTFE + carbongraphite
4	Sphère	Inox ASTM A276 316L
5	Axe	
6	Joint de corps	Carbongraphite
7	Joint d'axe	Carbongraphite
8	Fouloir	ASTM A105
9	Butée	FE P11 (UNI 5867)
10	Rondelle élastique	Acier
11	Ecrou	Acier 6S
12	Poignée	FE P11 (UNI 5867)

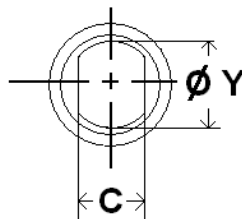
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

DIMENSIONS MODELES A EMBOUTS A SOUDER BW REF. 718 (en mm) :



Dimensions de l'axe :

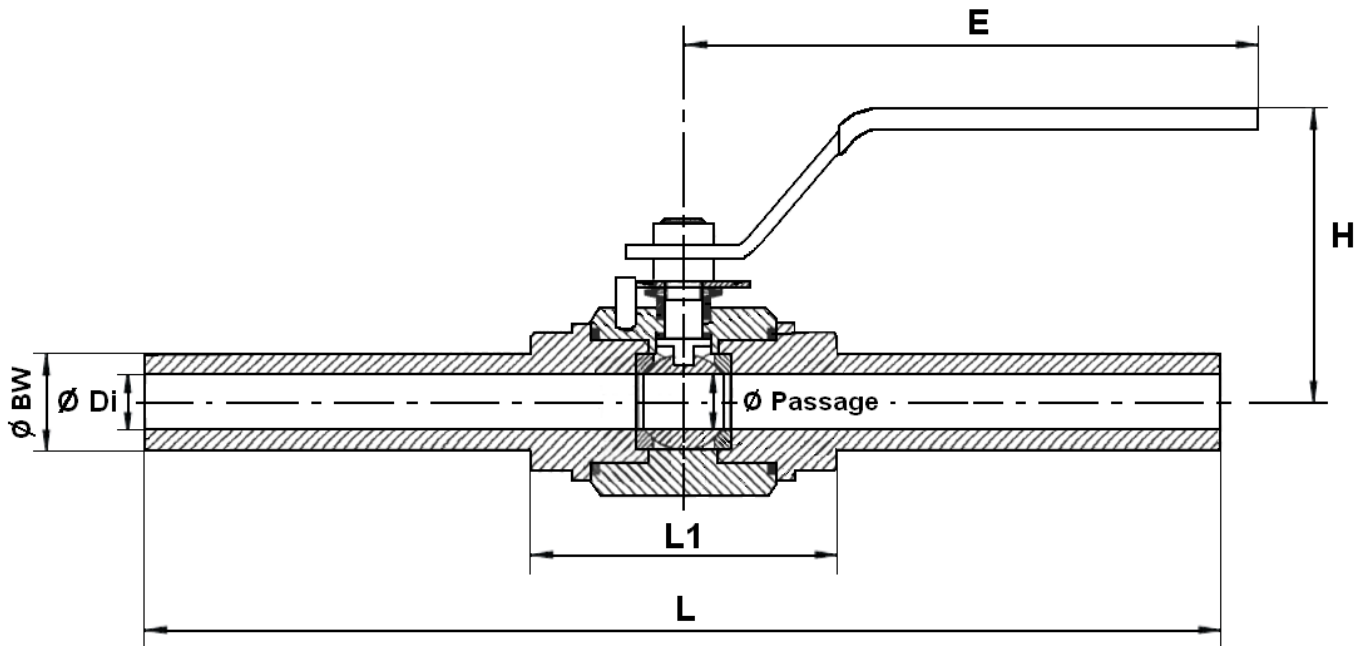


Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50
718	Ø Passage	10	10	15	20	25	30	38	48
	L	267	267	275	290	310	320	335	355
	L1	67	67	75	90	105	120	135	155
	E	148	148	148	180	180	240	240	280
	H	72	72	75	85	95	100	105	115
	Ø BW	13.5	17.2	21.3	26.7	33.4	42.2	48.3	60.3
	Ø Di	7.7	10.8	13.9	18.8	24.3	32.5	38.1	49.2
	C	5	5	5.5	7.5	7.5	9	9	9
	Ø Y	8	8	10	12	12	14	14	14
	Poids (en Kg)	0.6	0.6	1	2	4	5.5	7	9

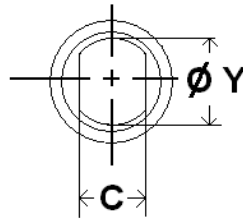
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

DIMENSIONS MODELES A EMBOUTS DROITS REF.7181 (en mm) :



Dimensions de l'axe :

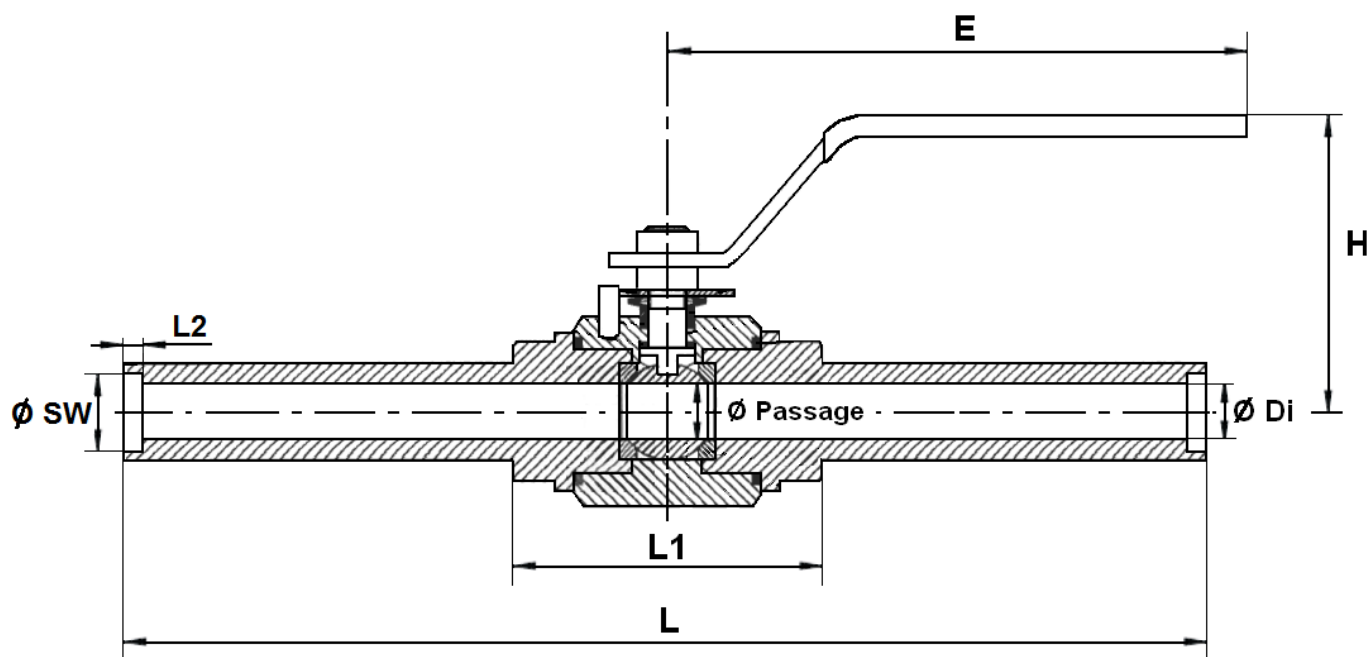


Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50
7181	Ø Passage	10	10	15	20	25	30	38	48
	L	267	267	275	290	310	320	335	355
	L1	67	67	75	90	105	120	135	155
	E	148	148	148	180	180	240	240	280
	H	72	72	75	85	95	100	105	115
	Ø BW	13.5	17.2	21.3	26.7	33.4	42.2	48.3	60.3
	Ø Di	7.7	10.8	13.9	18.8	24.3	32.5	38.1	49.2
	C	5	5	5.5	7.5	7.5	9	9	9
	Ø Y	8	8	10	12	12	14	14	14
Poids (en Kg)	0.6	0.6	1	2	4	5.5	7	9	

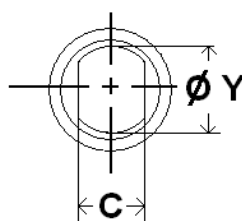
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

DIMENSIONS MODELES A EMBOUTS A SOUDER SW REF.7182 (en mm) :



Dimensions de l'axe :

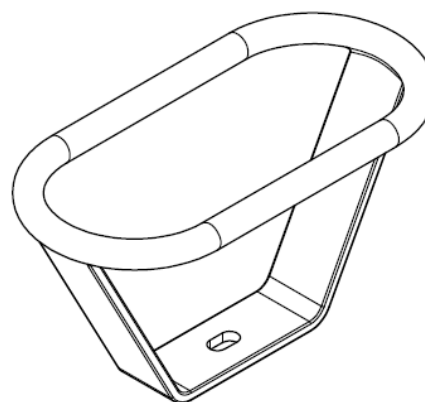
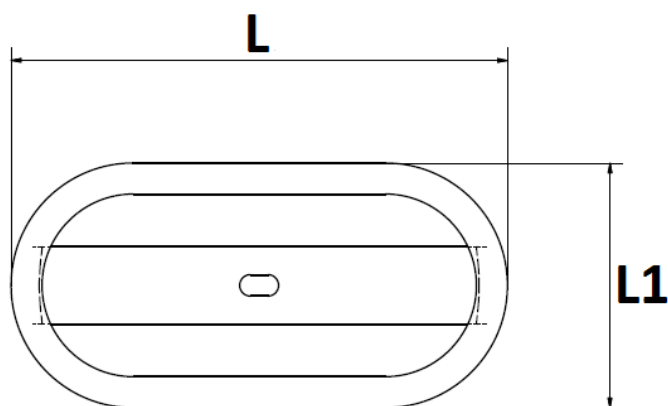
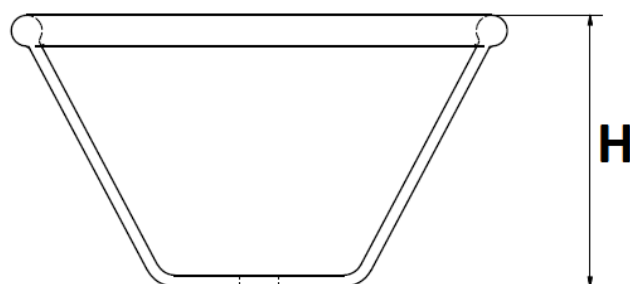


Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50
7182	Ø Passage	10	10	15	20	25	30	38	48
	L	267	267	275	290	310	320	335	355
	L1	67	67	75	90	105	120	135	155
	E	148	148	148	180	180	240	240	280
	H	72	72	75	85	95	100	105	115
	Ø SW	14.3	17.8	21.8	27.3	34	42.6	48.7	61.3
	L2	9.5	9.5	9.5	11.5	13	14	16	17
	Ø Di	7.7	10.8	13.9	18.8	24.3	32.5	38.1	49.2
	C	5	5	5.5	7.5	7.5	9	9	9
	Ø Y	8	8	10	12	12	14	14	14
Poids (en Kg)	0.6	0.6	1	2	4	5.5	7	9	

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

REF.718-7181-7182

DIMENSIONS VOLANTS OVALES (en mm) :



DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
H	70	70	70	64	64	80	80	80
L	128	128	128	130	130	205	205	205
L1	63	63	63	82	82	105	105	105
Ref.	9830571	9830571	9830572	9830573	9830573	9830574	9830574	9830574
Poids (en Kg)	0.300	0.300	0.380	0.420	0.420	0.460	0.460	0.460

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE ACIER A105N 2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800

REF.718-7181-7182

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0948
Catégorie de risque III Module B+C2
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Embouts à souder B.W. suivant la norme ANSI B16.25
- Sécurité feu suivant la norme B.S. 6755 part.2
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- 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.

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 vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des vannes taraudées 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 vannes resteront ouvertes 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 vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme API 598.

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