

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L**  
**2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800** **REF.719-7191-7192**



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 :** - 30°C  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 132 Bars (Class 800)  
**Caractéristiques :** Axe inéjectable  
Sécurité feu  
Passage intégral

**Matière :** Acier inox ASTM A276 316L

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L  
2 PIECES AVEC EMOBOUTS A SOUDER CLASS 800**

**REF.719-7191-7192**

**CARACTERISTIQUES :**

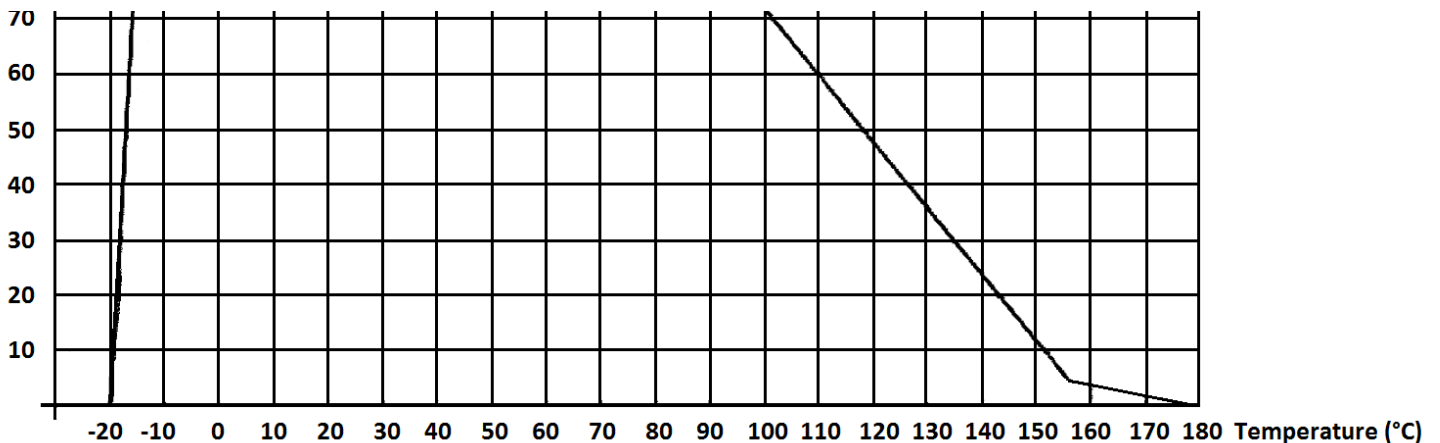
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Embouts longueur 100 mm à souder B.W. schedule 80 ou droits ou S.W.
- Class 800
- Sécurité feu suivant BS 6755 part.2
- Atex
- Système antistatique
- Modèle 2 pièces
- Matériaux suivant NACE MR01-75

**UTILISATION :**

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : - 30°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 132 bars
- Vapeur : 5 bars maximum

**COURBE PRESSION / TEMPERATURE :**

**PRESSION**



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L 2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800

**REF.719-7191-7192**

### GAMME :



- Robinet acier inox ASTM A276 316L à souder Ref. 719 / 7191 / 7192 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

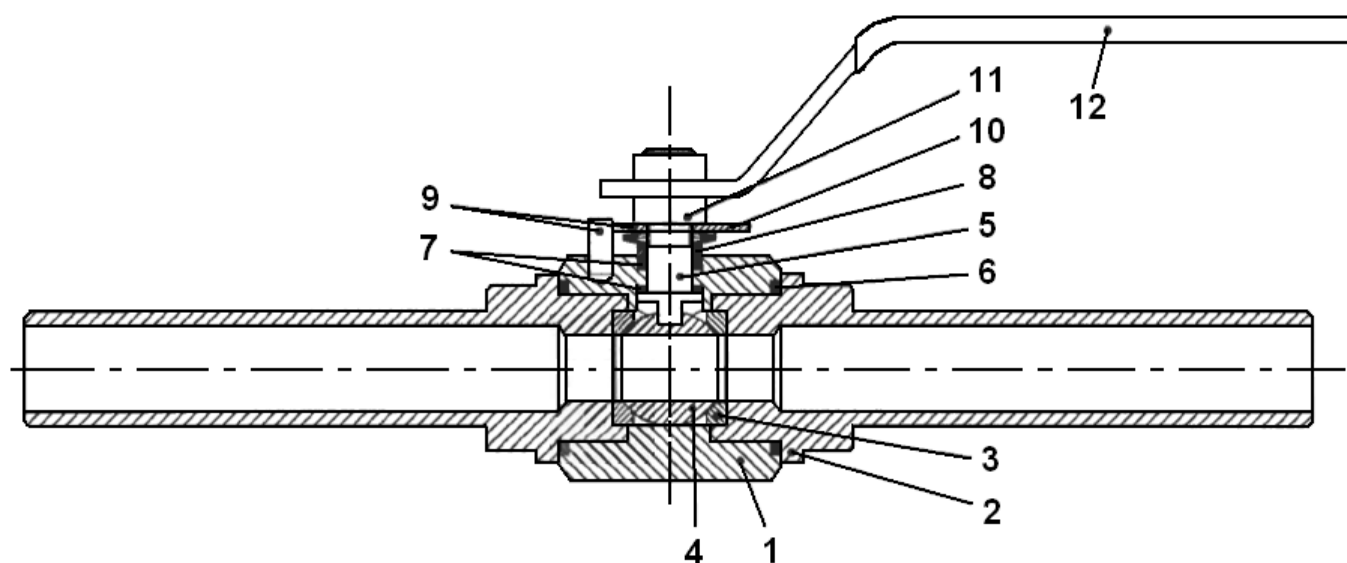
DN	8-10	15	20-25	32-40	50
Ref.	9830571	9830572	9830573	9830574	

### RACCORDEMENT :

- Embouts à souder Butt Welding schedule 80 Ref. 719
- Embouts droits à souder schedule 80 Ref. 7191 (sur demande)
- Embouts à souder Socket Welding Ref. 7192 (sur demande)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L**  
**2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**
**REF.719-7191-7192**

**NOMENCLATURE MODELES A EMBOUTS A SOUDER B.W. REF. 719 :**

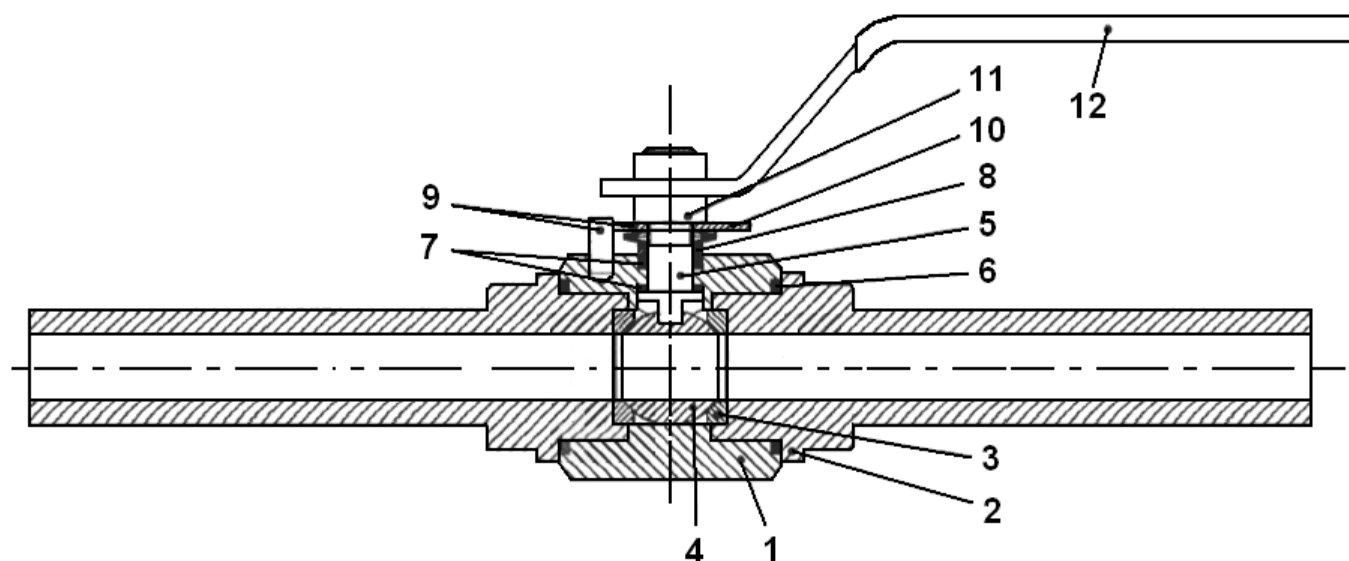


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A276 316L
2	Embout	
3	Siège	PTFE + carbongraphite
4	Sphère	Inox ASTM A276 316L
5	Axe	
6	Joint de corps	Carbongraphite
7	Joint d'axe	Carbongraphite
8	Fouloir	Inox F304
9	Butée	FE P11 ( UNI 5867 )
10	Rondelle élastique	Acier
11	Ecrou	Acier 6S
12	Poignée	FE P11 ( UNI 5867 )

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L  
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

**REF.719-7191-7192**

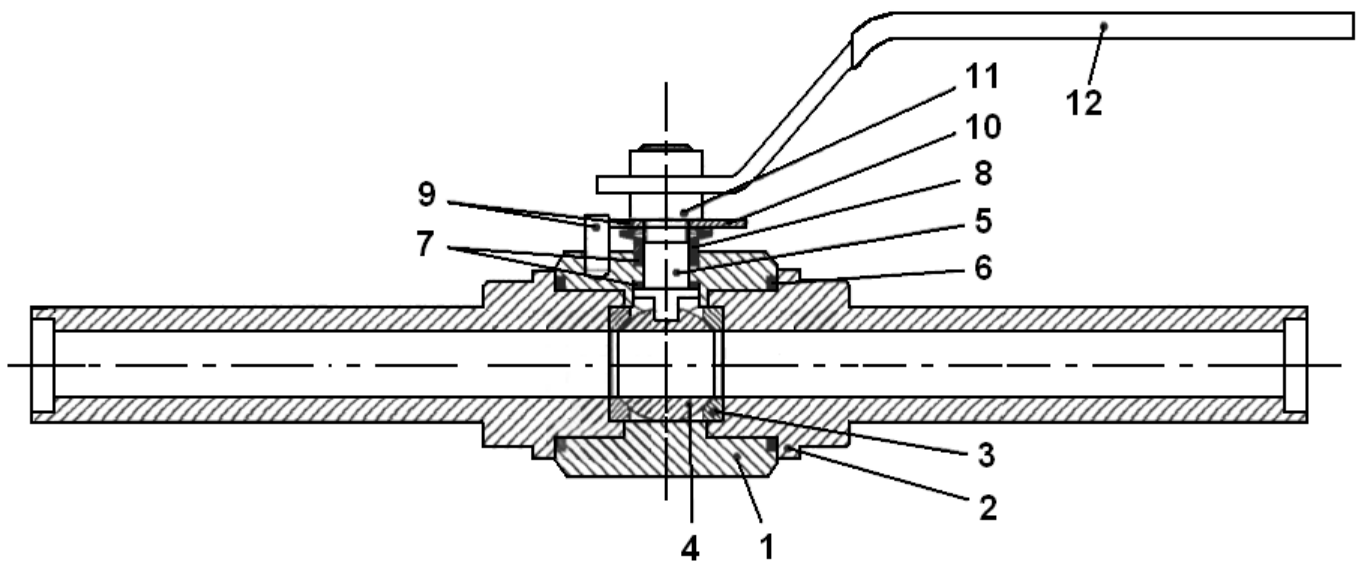
NOMENCLATURE MODELES A EMBOUTS DROITS A SOUDER REF. 7191:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A276 316L
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	Inox F304
9	Butée	FE P11 ( UNI 5867 )
10	Rondelle élastique	Acier
11	Ecrou	Acier 6S
12	Poignée	FE P11 ( UNI 5867 )

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L**  
**2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800** **REF.719-7191-7192**

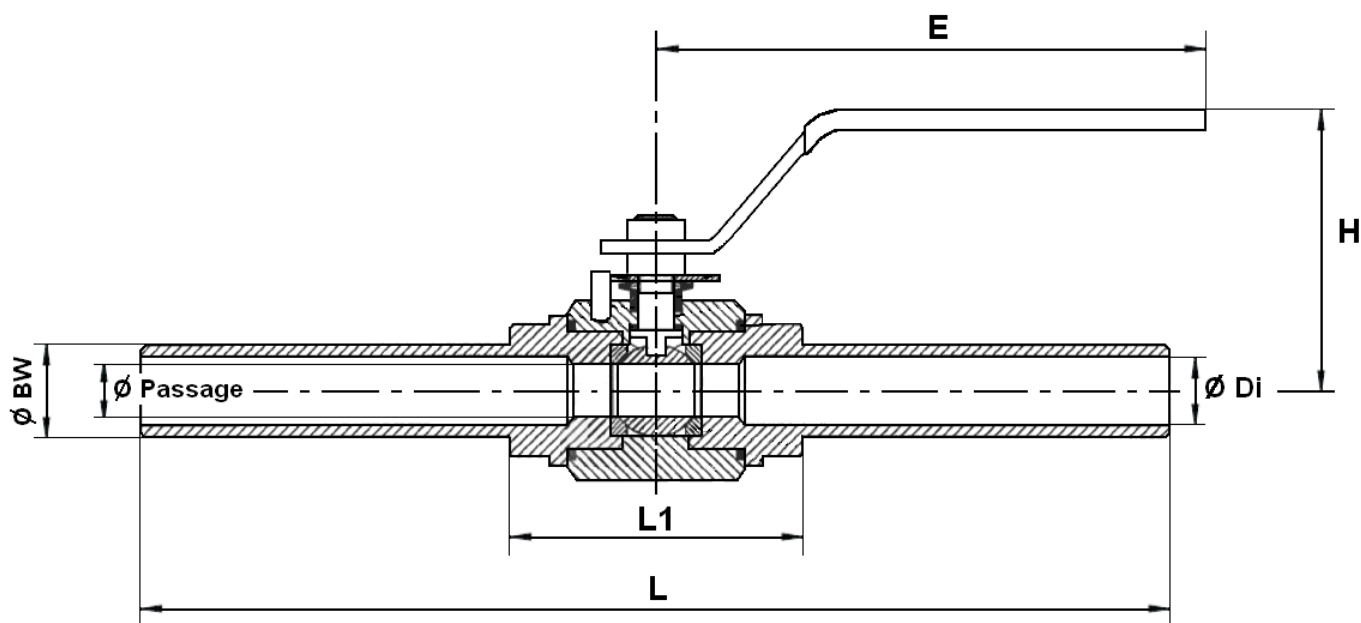
NOMENCLATURE MODELES A SOUDER S.W. REF. 7192 :



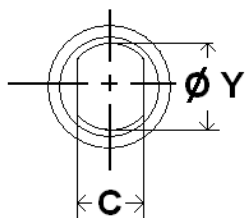
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A276 316L
2	Embout	
3	Siège	PTFE + carbongraphite
4	Sphère	Inox ASTM A276 316L
5	Axe	
6	Joint de corps	Carbongraphite
7	Joint d'axe	Carbongraphite
8	Fouloir	Inox F304
9	Butée	FE P11 ( UNI 5867 )
10	Rondelle élastique	Acier
11	Ecrou	Acier 6S
12	Poignée	FE P11 ( UNI 5867 )

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L**  
**2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**
**REF.719-7191-7192**

**DIMENSIONS MODELES A EMBOUTS A SOUDER BW REF. 719 ( en mm ) :**



**Dimensions de l'axe :**

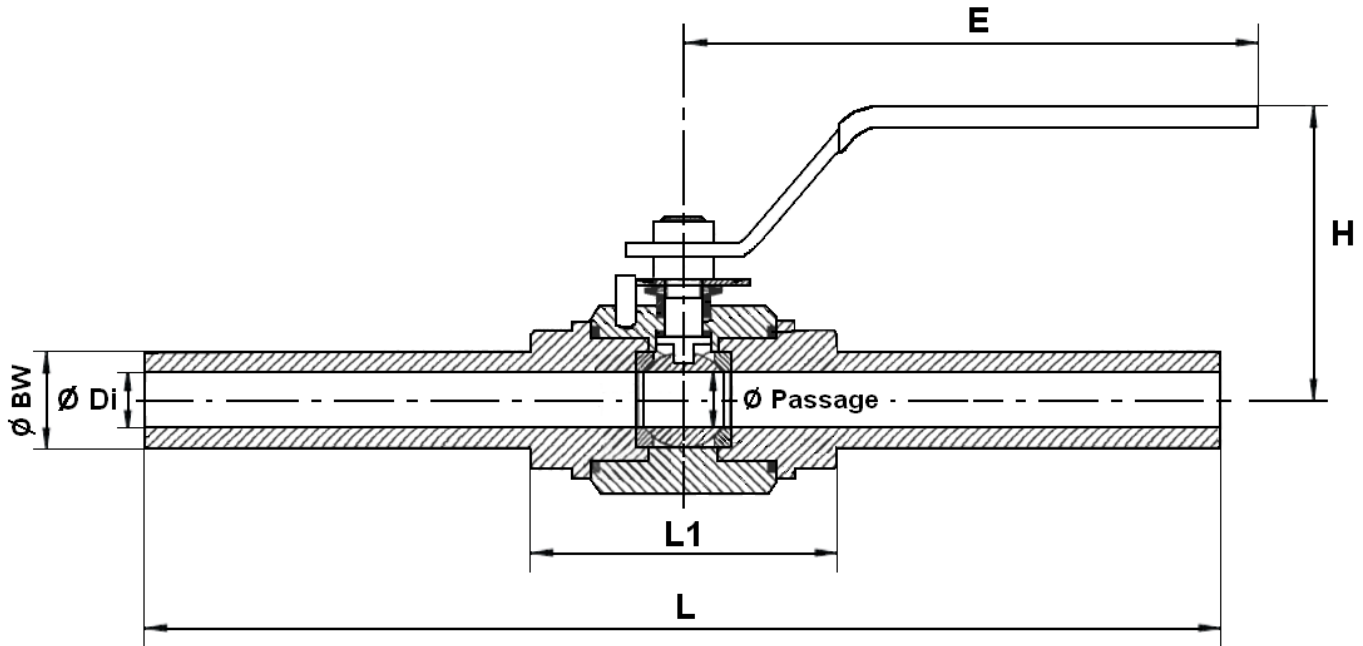


Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50
719	$\varnothing Passage$	10	10	15	20	25	30	38	48
	L	267	267	275	290	310	320	335	355
	L1	67	67	75	90	105	120	135	155
	E	148	148	148	180	180	240	240	280
	H	72	72	75	85	95	100	105	115
	$\varnothing BW$	13.5	17.2	21.3	26.7	33.4	42.2	48.3	60.3
	$\varnothing Di$	7.7	10.8	13.9	18.8	24.3	32.5	38.1	49.2
	C	5	5	5.5	7.5	7.5	9	9	9
	$\varnothing Y$	8	8	10	12	12	14	14	14
	Poids (en Kg)	0.6	0.6	1	2	4	5.5	7	9

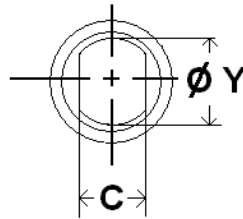
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L  
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

**REF.719-7191-7192**

DIMENSIONS MODELES A EMBOUTS DROITS REF.7191 ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :



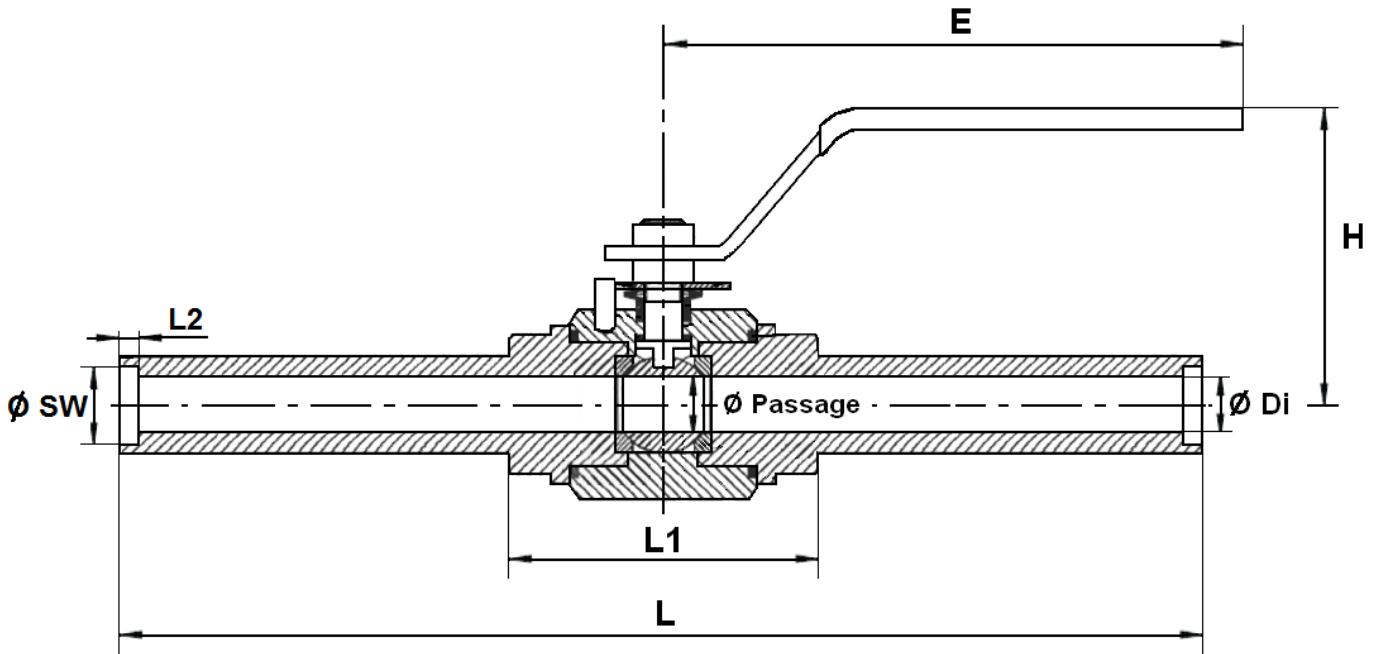
Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50
7191	Ø Passage	10	10	15	20	25	30	38	48
	L	267	267	275	290	310	320	335	355
	L1	67	67	75	90	105	120	135	155
	E	148	148	148	180	180	240	240	280
	H	72	72	75	85	95	100	105	115
	Ø BW	13.5	17.2	21.3	26.7	33.4	42.2	48.3	60.3
	Ø Di	7.7	10.8	13.9	18.8	24.3	32.5	38.1	49.2
	C	5	5	5.5	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	



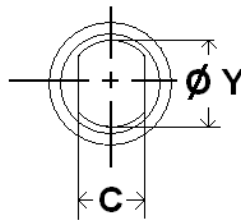
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 316L  
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

**REF.719-7191-7192**

DIMENSIONS MODELES A EMBOUTS A SOUDER SW REF.7192 ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :

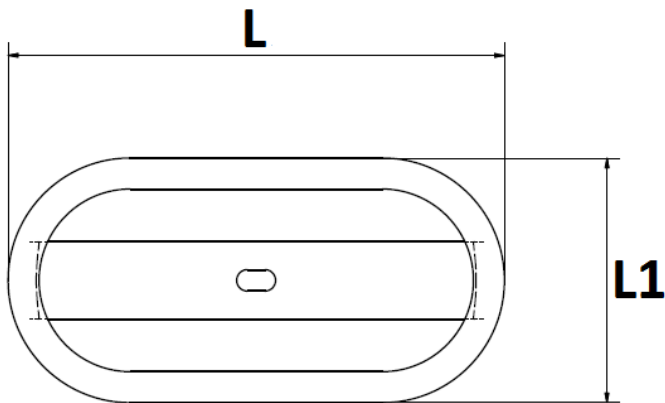
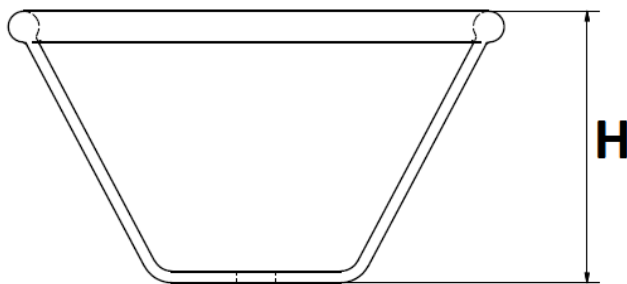


Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50
7192	Ø Passage	10	10	15	20	25	30	38	48
	L	267	267	275	290	310	320	335	355
	L1	67	67	75	90	105	120	135	155
	E	148	148	148	180	180	240	240	280
	H	72	72	75	85	95	100	105	115
	Ø SW	14.3	17.8	21.8	27.3	34	42.6	48.7	61.3
	L2	9.5	9.5	9.5	11.5	13	14	16	17
	Ø Di	7.7	10.8	13.9	18.8	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 INOX 316L  
2 PIECES AVEC EMBOUTS A SOUDER CLASS 800**

**REF.719-7191-7192**

**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 INOX 316L 2 PIECES AVEC EMOBOUTS A SOUDER CLASS 800**

**REF.719-7191-7192**

### **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.