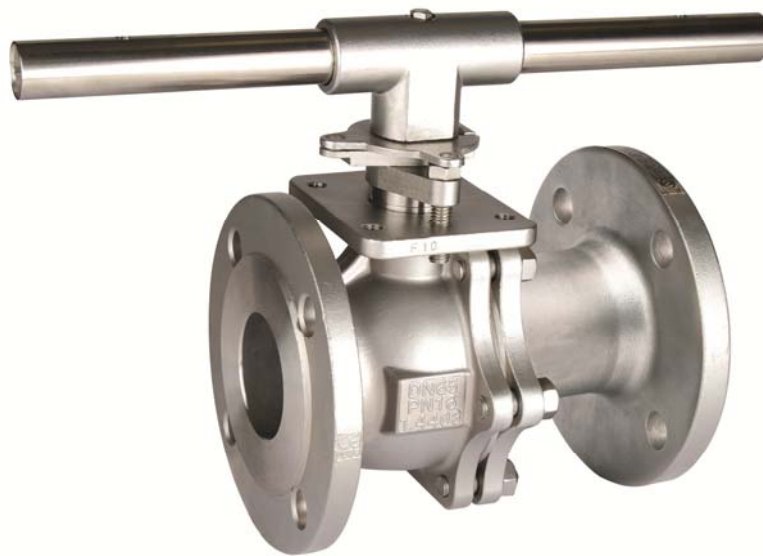


**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES  
 PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**



**Certificat 3.1**

- Dimensions :** DN 15 à 100 mm
- Raccordement :** A brides PN16/40 R.F.
- Température Mini :** - 20°C
- Température Maxi :** + 200°C
- Pression Maxi :** 40 Bars jusqu'au DN50 (16 bars au-delà)
- Caractéristiques :** Motorisable ( Platine ISO 5211)  
 Sièges PTFE  
 Axe inéjectable  
 Atex  
 Sécurité feu suivant API607

**Matière :** Acier inox ASTM A351 CF8M

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE

**REF.763L**

### CARACTERISTIQUES :

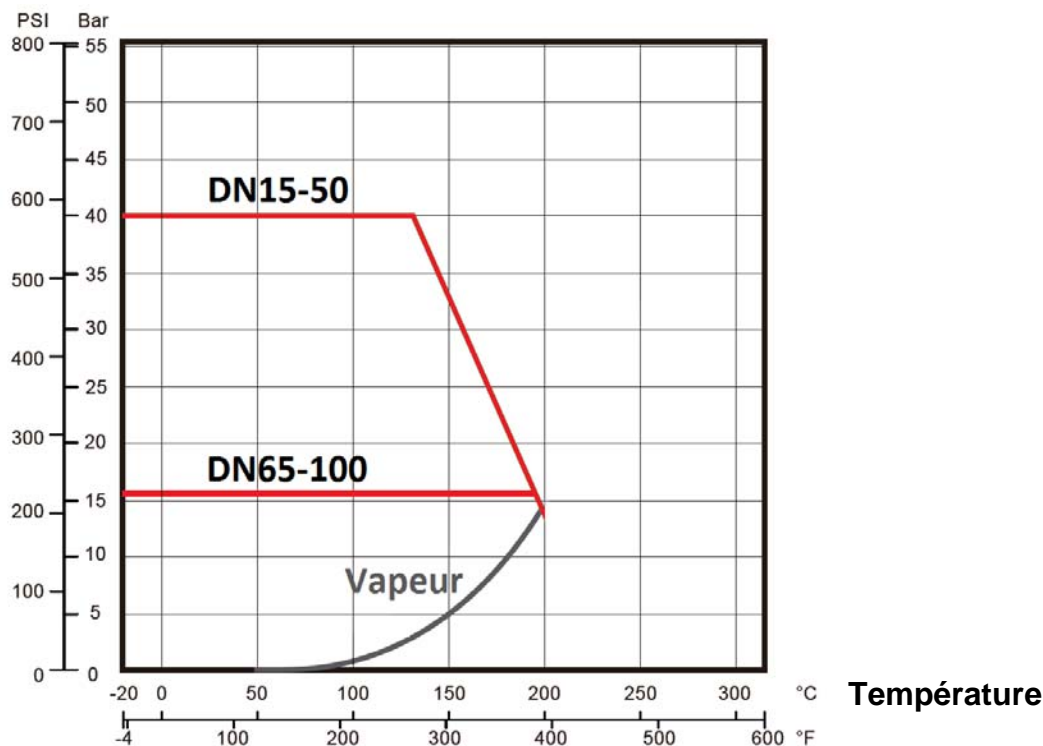
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Double système antistatique
- Sièges PTFE
- Poignée cadénassable
- Motorisable ( Platine ISO 5211 )
- Modèle 2 pièces ( Split body )
- Trou de dégazage dans la sphère ( au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère )

### UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, de chauffage, distribution air, eau
- Vapeur 11 bars maxi
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 200°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars jusqu'au DN50, 16 bars au-delà ( voir courbe )

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

#### PRESSION



### GAMME :

- Robinet à tournant sphérique acier inox DIN F1 à brides PN16 Ref. 763L du DN 15 au DN 100

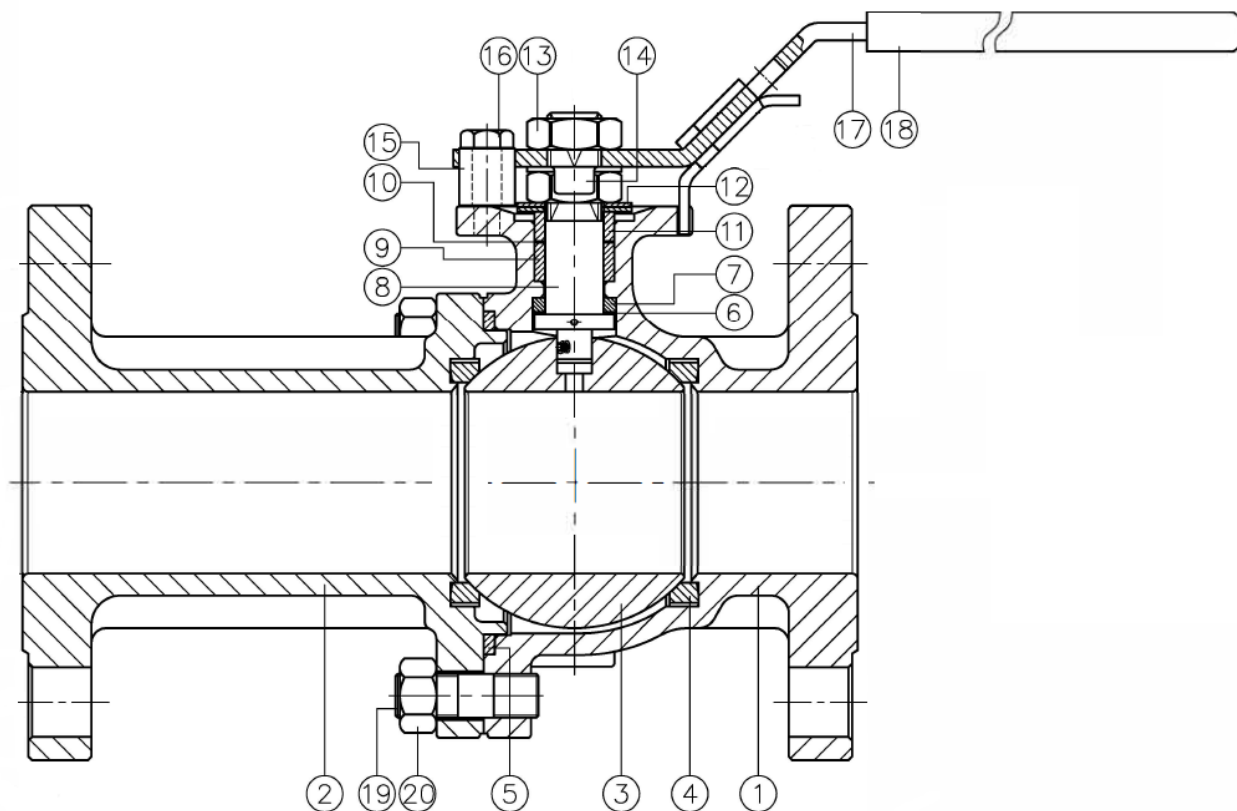
### RACCORDEMENT :

- A brides R.F. PN40 jusqu'au DN50, PN16 au-delà

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES  
PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**

NOMENCLATURE DN 15 - 50 :

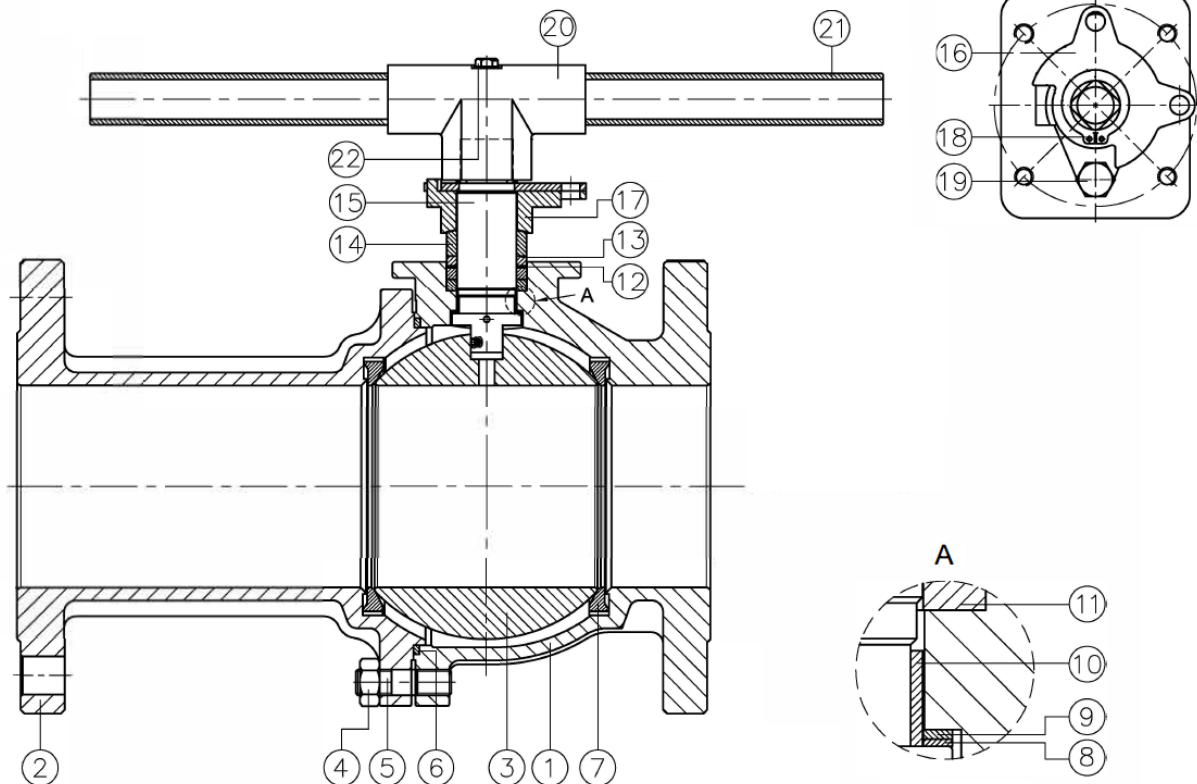


Repère	Désignation	Matériaux	(* : Compris dans le kit joints )
1	Corps	ASTM A351 CF8M (1.4408)	
2	Embout		
3	Sphère		
4*	Sièges	PTFE	
5*	Joint de corps	Graphite	
6*	Bague	PTFE chargé 25% carbone	
7*	Bague	PTFE chargé 25% carbone	
8	Axe	ASTM A276-316	
9*	Presse étoupe	Graphite	
10*	Presse étoupe	PTFE chargé 25% carbone	
11	Fouloir	AISI 304	
12	Rondelles élastiques	AISI 301	
13	Ecrou	AISI 304	
14	Rondelle frein		
15	Butée		
16	Vis butée		
17	Poignée	PVC	
18	Gaine poignée		
19	Goujon	AISI 304	
20	Ecrou		

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES  
PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**

NOMENCLATURE DN 65 - 100 :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M (1.4408)
2	Embout	
3	Sphère	
4	Ecrou	AISI 304
5	Goujon	
6*	Joint de corps	Graphite
7*	Sièges	PTFE
8*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
9*	Bague	
10*	Bague	
11*	Presse étoupe	Graphite
12*	Presse étoupe	PTFE chargé 25% carbone
13	Bague	AISI 304
14	Bague	
15	Axe	AISI 316
16	Butée	AISI 304
17	Fouloir	1.4308
18	Circlips	AISI 304
19	Vis	
20	Adaptateur poignée	1.4308
21	Poignée	AISI 304
22	Vis	

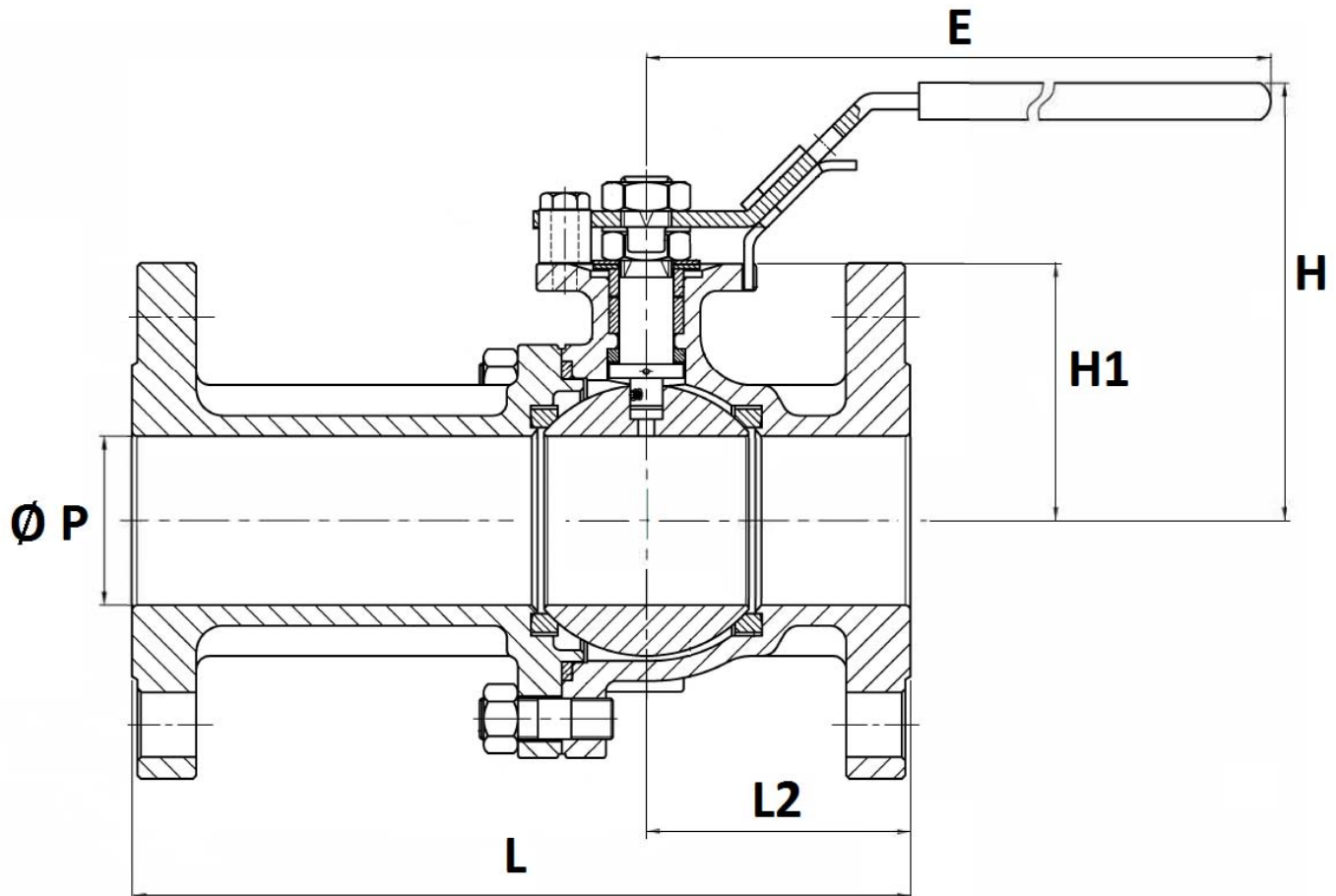
(\* : Compris dans le kit joints )

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES  
PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**

DIMENSIONS DN 15 - 50 ( en mm ) :

**DN 15 - 50**

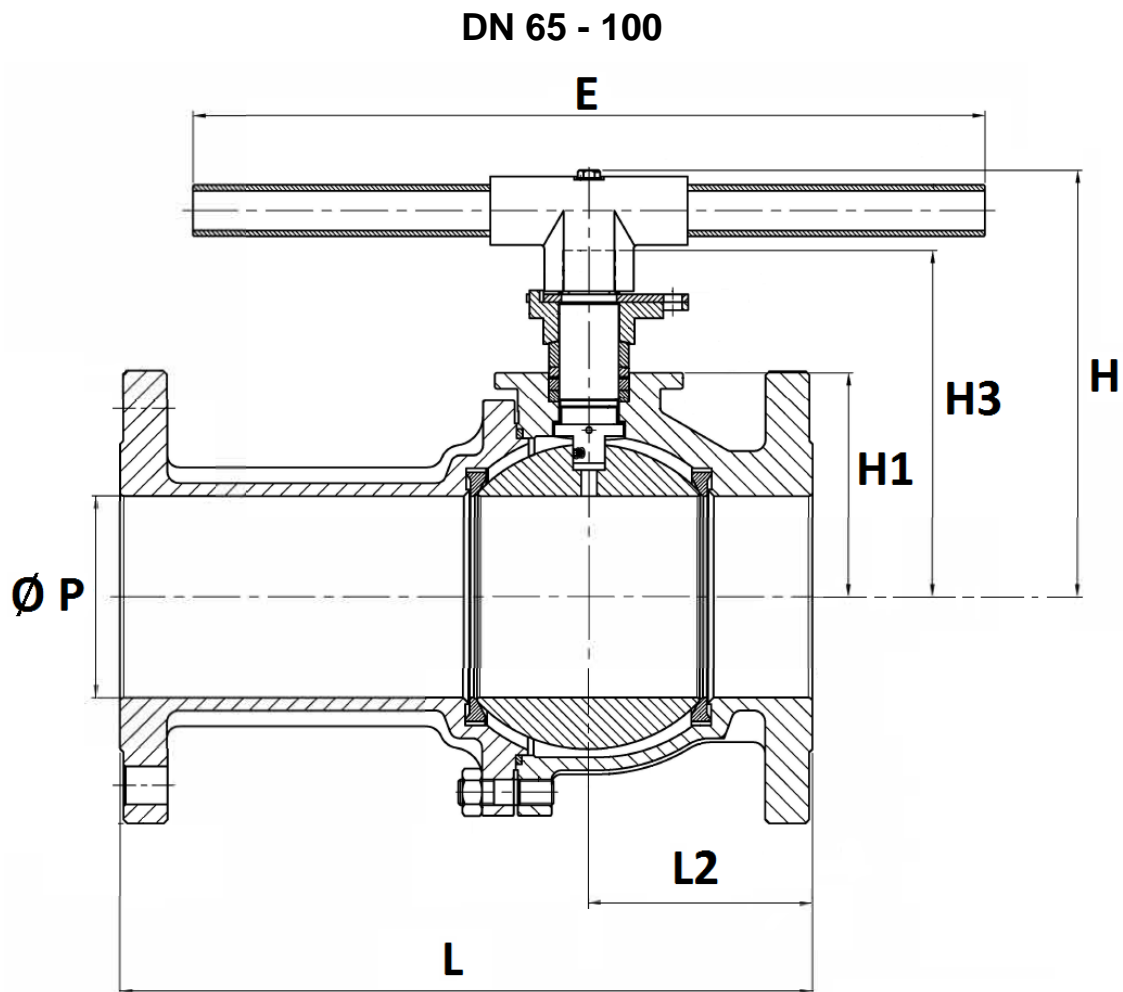


Ref.	DN	15	20	25	32	40	50
763L	Ø P	15	20	24	30	38	50
	L	130	150	160	180	200	230
	L2	50.5	53.5	54.5	57	60	65.5
	E	158	158	196	196	245	261
	H	76.6	79.1	92	96	121.1	127.6
	H1	39	42.5	52	56	66	73
	Poids (en Kg)	2.3	3.1	4.3	5.9	7.5	10.3

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES  
PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**

DIMENSIONS DN 65 - 100 ( en mm ) :



Ref.	DN	65	80	100
763L	Ø P	64	76	98
	L	290	310	350
	L2	77.5	77.5	85.2
	E	400	400	400
	H	188	194	215
	H1	86.5	91.5	113.5
	H3	152	158	179
	Poids (en Kg)	16.3	20	28.1

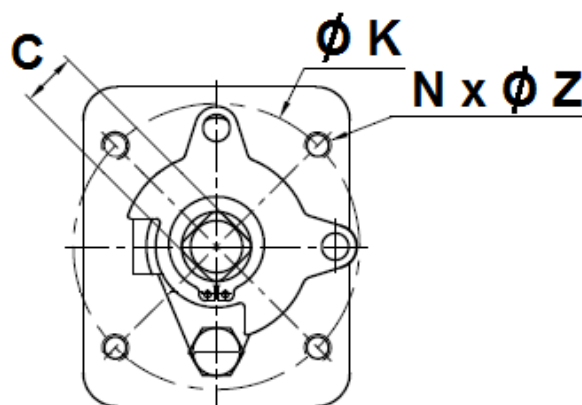
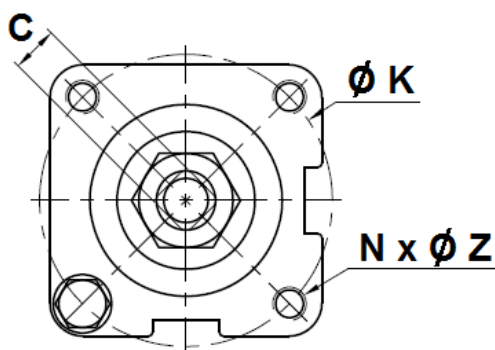
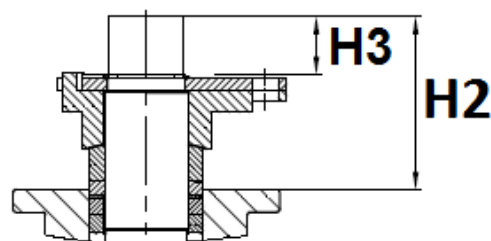
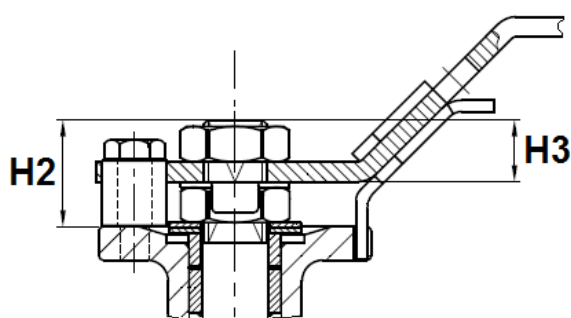
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES  
PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE ( en mm ) :

**DN 15 – 50**

**DN 65 – 100**

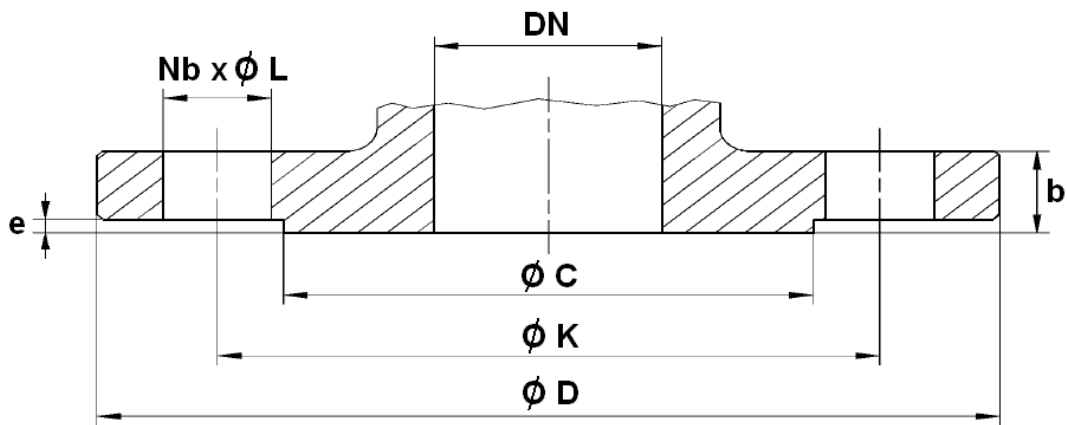


DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
C	9	9	11	11	14	14	17	17	17
Ø K	42	42	50	50	70	70	102	102	102
ISO	F04	F04	F05	F05	F07	F07	F10	F10	F10
N x Ø Z	4xM5	4xM5	4xM6	4xM6	4xM8	4xM8	4 x M10x1.5		
H2	14.5	14	18	17	22	21.5	65.5	66.5	65.5
H3	8.5	8.5	12	12	14	14	27	27	27

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES**  
**PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE**

**REF.763L**

**DIMENSIONS BRIDES ( en mm ) :**



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Ø C	45	58	68	78	88	102	122	138	158
Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	220
Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	180
Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18
b	16	18	18	18	18	20	18	20	20
e	2	2	2	2	3	3	3	3	3



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE

**REF.763L**

### COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs ( m3/h )	31	58	86	139	228	415	698	958	1684

### COUPLES DE MANŒUVRE ( en Nm sans coefficient de sécurité ) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	8	10	12	20	30	40	60	90	130

### 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
- Construction suivant la norme EN 12516-1
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN12266-1, Taux A
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN16/40
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (NF 29355, DIN 3202-1 F1)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 ( marquage en option )
- Sécurité feu suivant la norme API 607 : 2010 version 6

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN16 INOX DIN LONG (3202-1 F1) GAMME PERFORMANCE

**REF.763L**

### INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET MAINTENANCE :

#### REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

#### INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. 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.
- Vérifier la propreté des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- 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.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les robinets resteront ouverts pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des 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 conformément à la norme API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.

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

**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.