

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUDEE REF.780/781



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1



Dimensions : DN 1/4" à 2"
Raccordement : Taraudé Femelle BSP
Température Mini : - 25°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 40 Bars
Caractéristiques : Motorisable
 Sièges PTFE chargés 15% verre
 Axe inéjectable

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUEE REF.780/781

CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE chargés 15% verre
- Double système antistatique (bille entre axe-corps et axe-sphère)
- Poignée cadenassable
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Etanche sur les 3 voies
- Lumière en L ou en T

UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, de chauffage, distribution air, eau
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -25°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars (voir courbe)

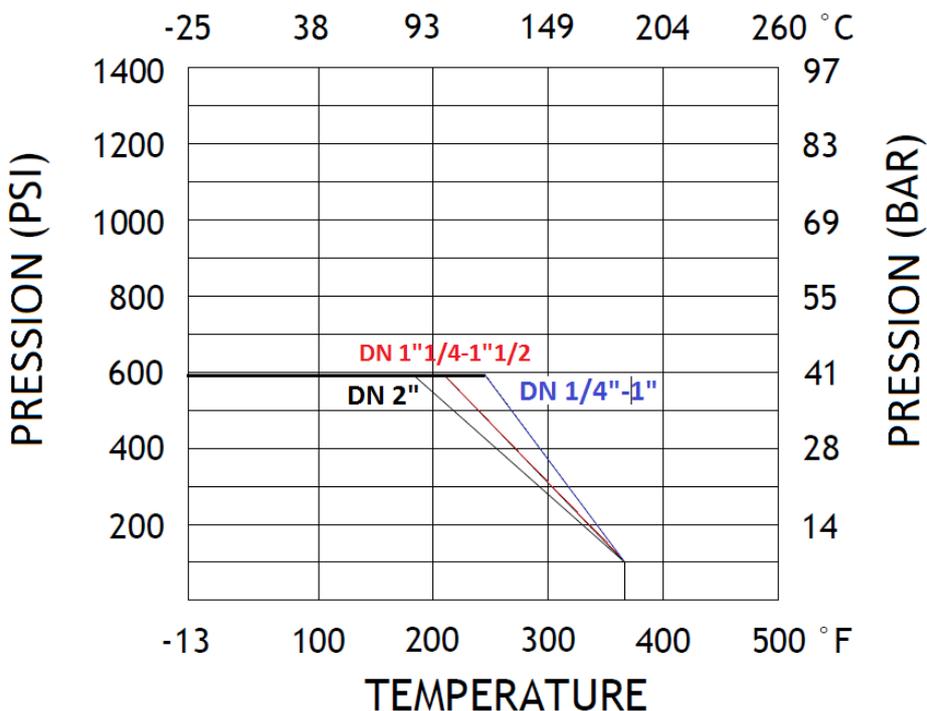
GAMME :

- Robinet 3 voies acier inox avec lumière en L **Ref. 780** du DN 1/4" à 2"
- Robinet 3 voies acier inox avec lumière en T **Ref. 781** du DN 1/4" à 2"

RACCORDEMENT :

- Taraudé cylindrique femelle BSP

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUEE **REF.780/781**

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / H) :

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
780 / 781	Kvs (M3 / H)	2.29	3.86	4.75	5.11	11.8	19.6	33.2	53.7

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)	8	8	8	9	15	20	30	45

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUEE REF.780/781

POSITIONS POSSIBLES :

Lumière en L (seulement 2 positions consécutives sont possibles)

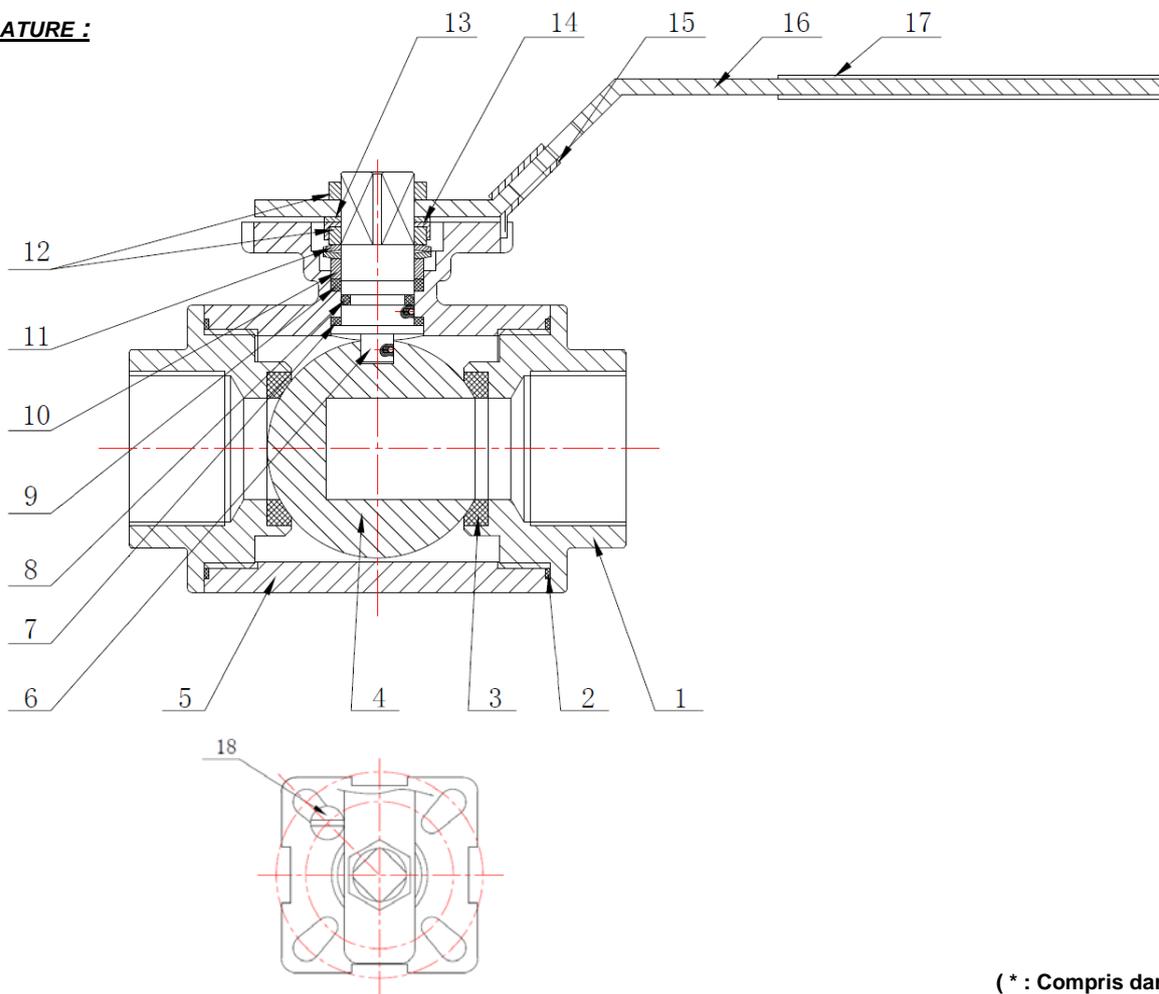
Position L1	Position L2	Position L3	Position L4	Position L5

Lumière en T (seulement 2 positions consécutives sont possibles)

Position T1	Position T2	Position T3	Position T4	Position T5

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUEE REF.780/781

NOMENCLATURE :

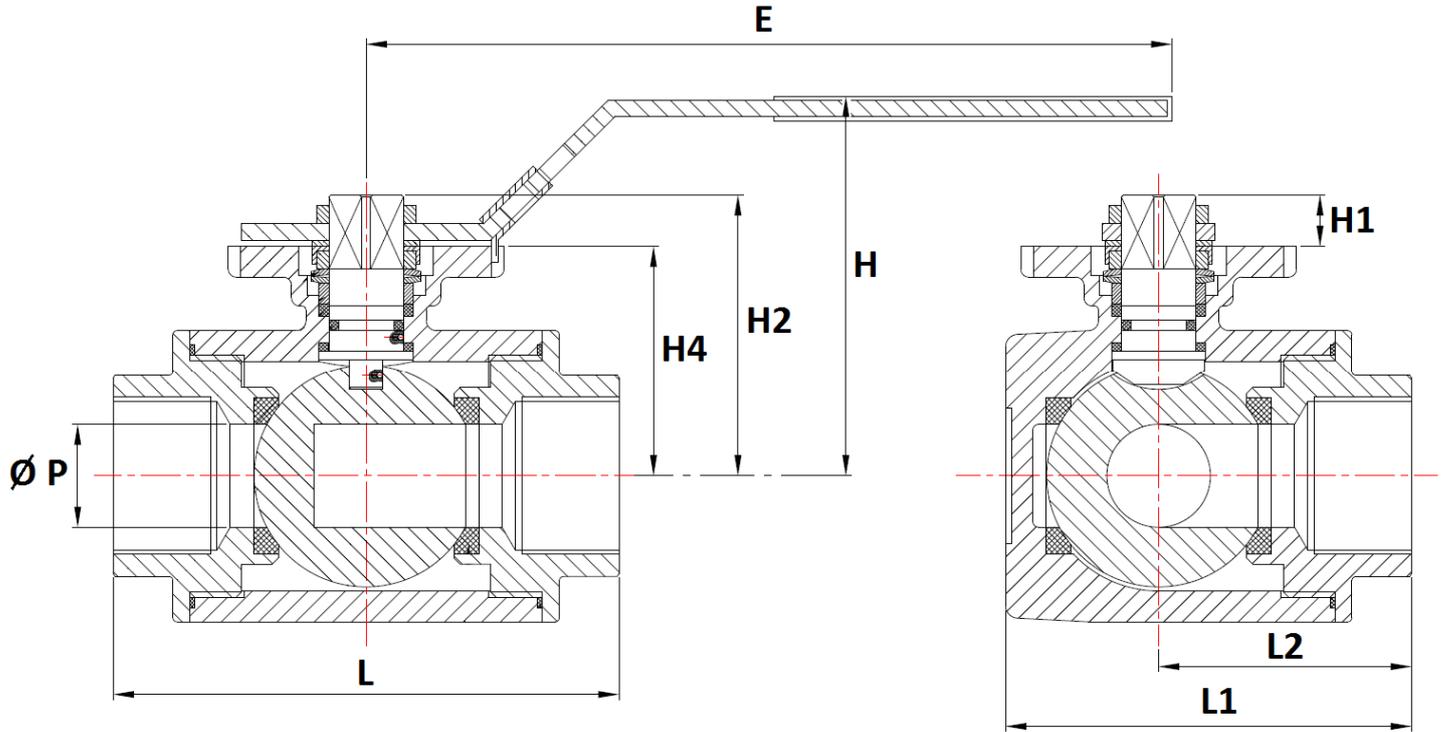


(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux
1	Embouts	ASTM A351 CF8M
2*	Joint de corps	PTFE
3*	Sièges	PTFE chargé 15% verre
4	Sphère	AISI 316
5	Corps	ASTM A351 CF8M
6	Axe	AISI 316
7*	Rondelle de glissement	PTFE
8*	Joint torique	FKM
9*	Presse étoupe	PTFE
10	Fouloir	AISI 316
11	Rondelles élastiques	AISI 301
12	Ecrou	AISI 304
13	Rondelle	AISI 304
14	Ecrou PE	AISI 304
15	Système de cadénassage	AISI 304
16	Poignée	AISI 304
17	Gaine poignée	Plastique
18	Butée	AISI 304

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUEE REF.780/781

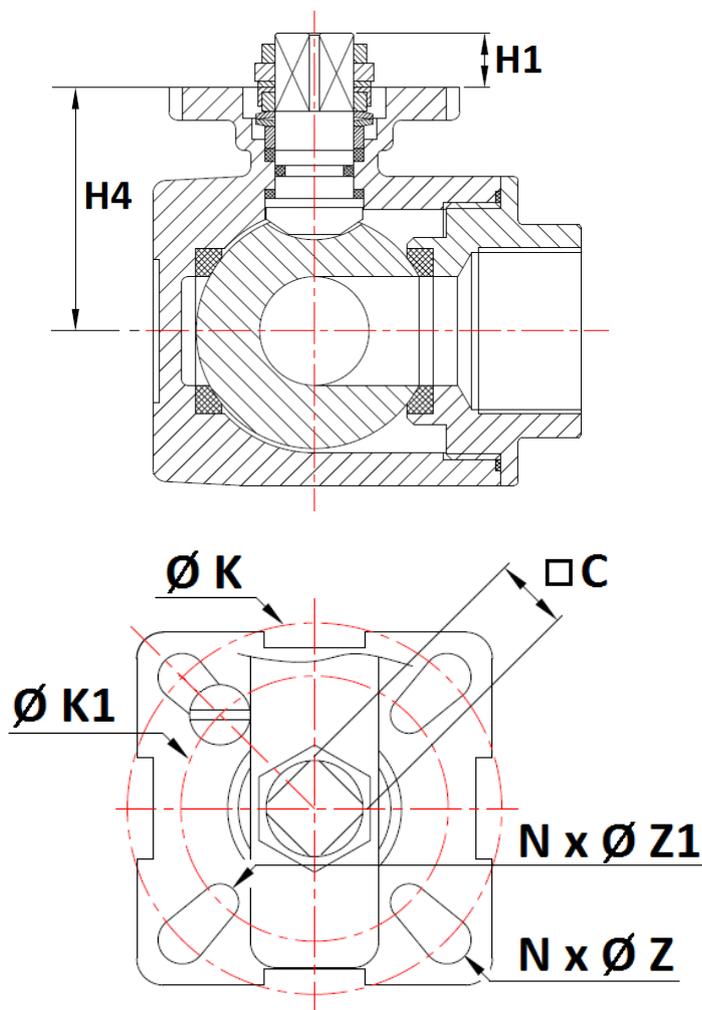
DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
780 / 781	Ø P	9.5	11	12	15	20	25	32	40
	L	75	75	75	85	100	122	131	158
	L1	57.5	57.5	57.5	65.5	79	97	106.5	129
	L2	37.5	37.5	37.5	42.5	50	61	65.5	79
	E	130	130	130	161	161	203	203	203
	H	66	66	66	72	77	92	96	107
	H1	8.5	8.5	8.5	11	12	13.5	13.5	13
	H2	45.3	45.3	45.3	52	58.5	69.5	73.5	83.5
	H4	36.8	36.8	36.8	41.2	46.5	56	60	70.5
	Poids (en Kg)	0.70	0.67	0.63	0.94	1.39	2.91	3.66	6.31

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUEE REF.780/781

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
780 / 781	C	9	9	9	11	11	14	14	14
	H1	8.5	8.5	8.5	11	12	13.5	13.5	13
	H4	36.8	36.8	36.8	41.2	46.5	56	60	70.5
	Ø K	42	42	42	50	50	70	70	70
	ISO	F04	F04	F04	F05	F05	F07	F07	F07
	N x Ø Z	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 7	4 x 7	4 x 9	4 x 9	4 x 9
	Ø K1	36	36	36	42	42	50	50	50
	ISO	F03	F03	F03	F04	F04	F05	F05	F05
	N x Ø Z1	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 6	4 x 7	4 x 7	4 x 7

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN40 TARAUDEE **REF.780/781**

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0036
Catégorie de risque II Module A2
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, Table 6
- Raccordement taraudé BSP cylindrique suivant la norme ISO 7-1 Rp
- Platine suivant la norme ISO 5211
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GD c T2 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 3 VOIES PN40 TARAUEE **REF.780/781**

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.

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.