

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 VOIES ACIER A BRIDES PN16**

REF.783-784



Lloyd's
Register

ISO 9001 : 2015



Lloyd's
Register

PED/2014/68/UE



Certificat 3.1



Dimensions : DN 25 à 150
Raccordement : A brides PN16 R.F.
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 150°C
Pression Maxi : 16 Bars
Caractéristiques : Motorisable
Sièges PTFE chargés verre
Axe inéjectable
Atex

Matière : Acier carbone ASTM A216 WCB

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES ACIER A BRIDES PN16

REF.783-784

CARACTERISTIQUES :

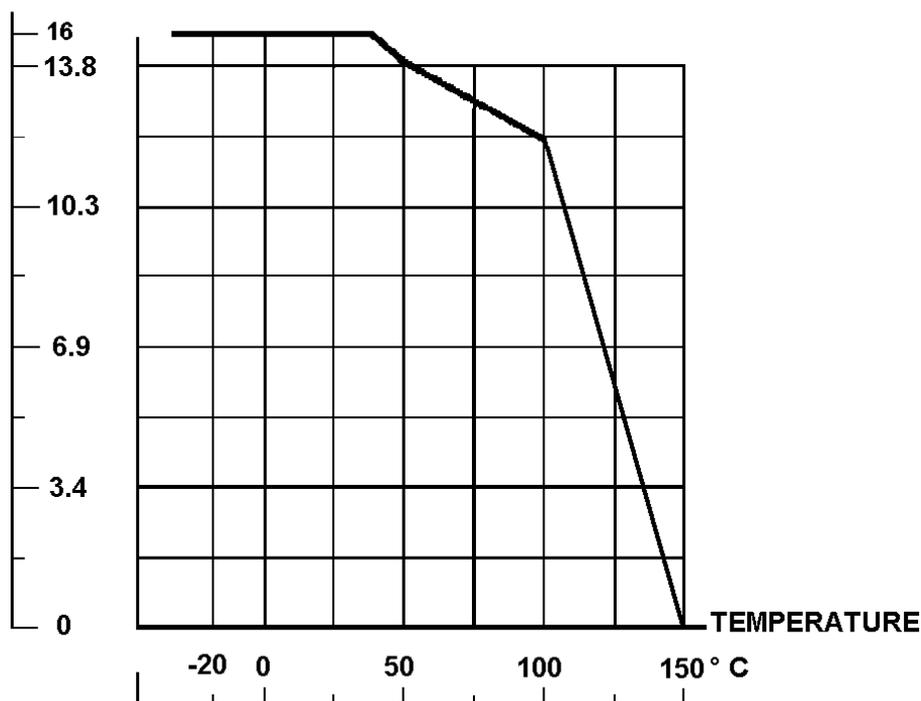
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Double système antistatique
- Sièges PTFE chargés verre
- Poignée cadenassable
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Etanche sur les 3 voies
- Lumière en L ou en T
- Sphère arbrée du DN100 au DN150

UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, de chauffage, distribution air, eau
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 150°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars (voir courbe)
- Ne convient pas pour le vide

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

**PRESSION
BAR**



GAMME :

- Robinet à tournant sphérique 3 voies corps acier carbone avec lumière en L **Ref. 783** du DN 25 au DN 150
- Robinet à tournant sphérique 3 voies corps acier carbone avec lumière en T **Ref. 784** du DN 25 au DN 150

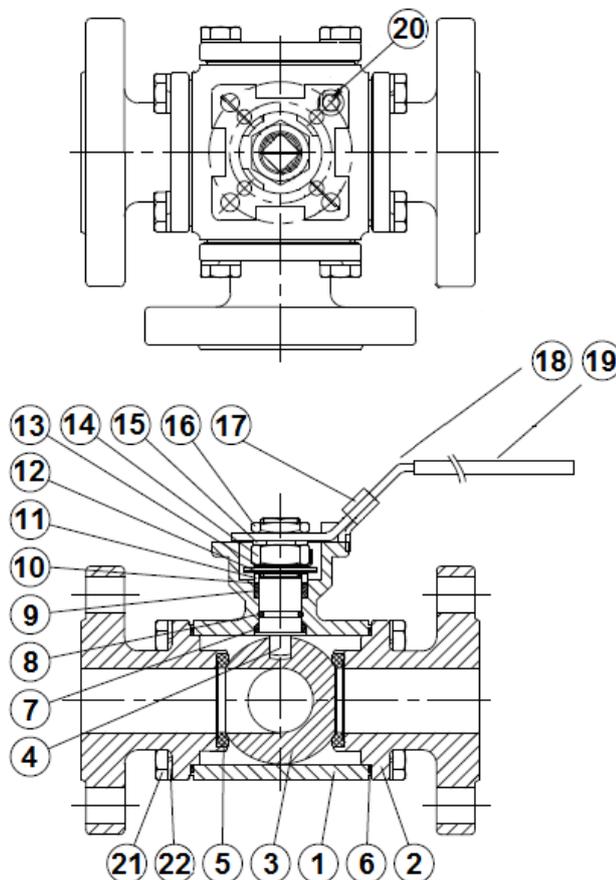
RACCORDEMENT :

- A brides R.F. PN16

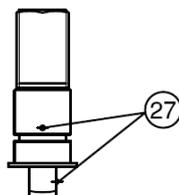
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES ACIER A BRIDES PN16

REF.783-784

NOMENCLATURE DN 25 - 40 :



Zoom Axe :



(* : Compris dans le kit joints)

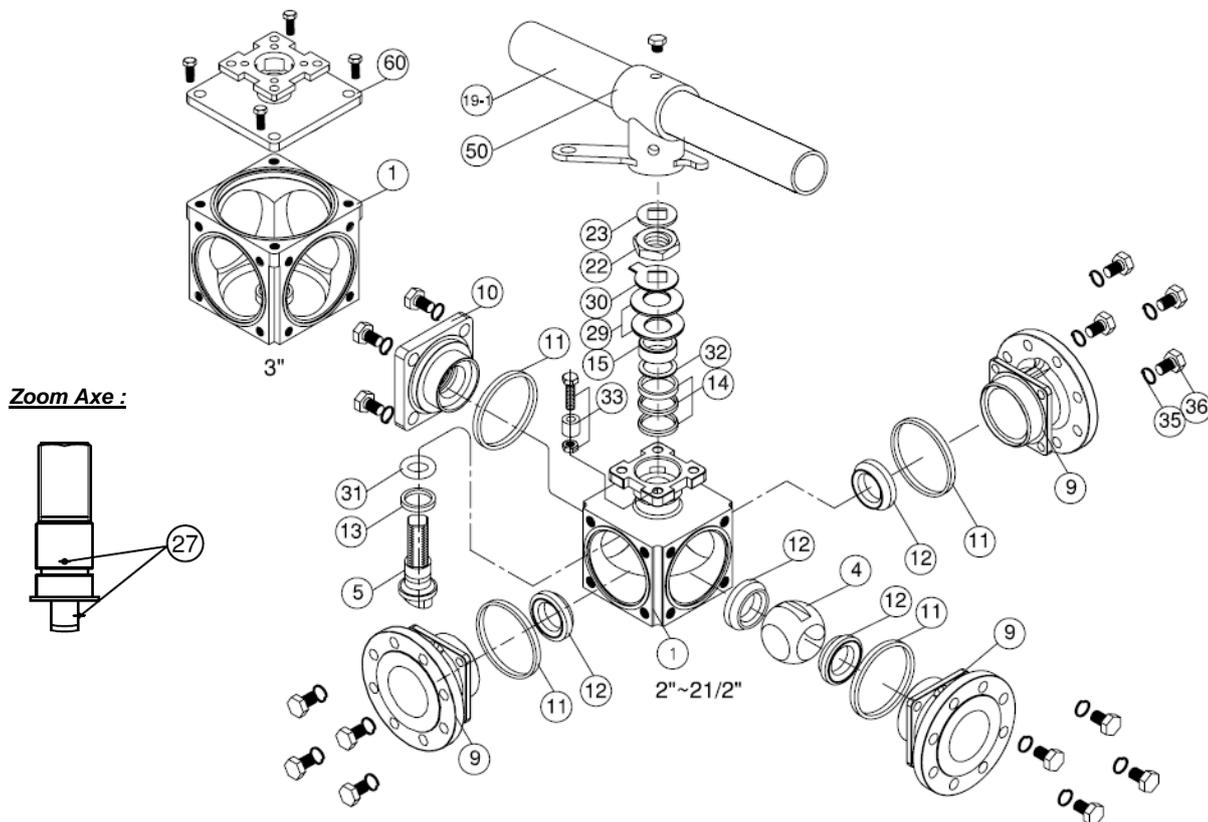
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embouts	
3	Sphère	ASTM A351 CF8
4	Axe	Inox AISI 304
5*	Siège	PTFE chargé 15% verre
6*	Joint de corps	PTFE
7*	Rondelle de glissement	PTFE
8*	Joint torique	FKM
9*	Presse étoupe	PTFE
10*	Garniture P.E.	PTFE chargé 25% grafoil
11	Fouloir	Inox AISI 304
12	Rondelle élastique	Inox AISI 410
13	Rondelle frein	Inox AISI 304
14	Ecrou P.E.	
15	Rondelle poignée	
16	Ecrou poignée	
17	Système de cadénassage	
18	Poignée	Plastique
19	Gaine poignée	
20	Butée	Inox AISI 304
21	Vis embouts	
22	Rondelle embouts	
27	Système antistatique	Inox AISI 316



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES ACIER A BRIDES PN16

REF.783-784

NOMENCLATURE DN 50 - 80 :



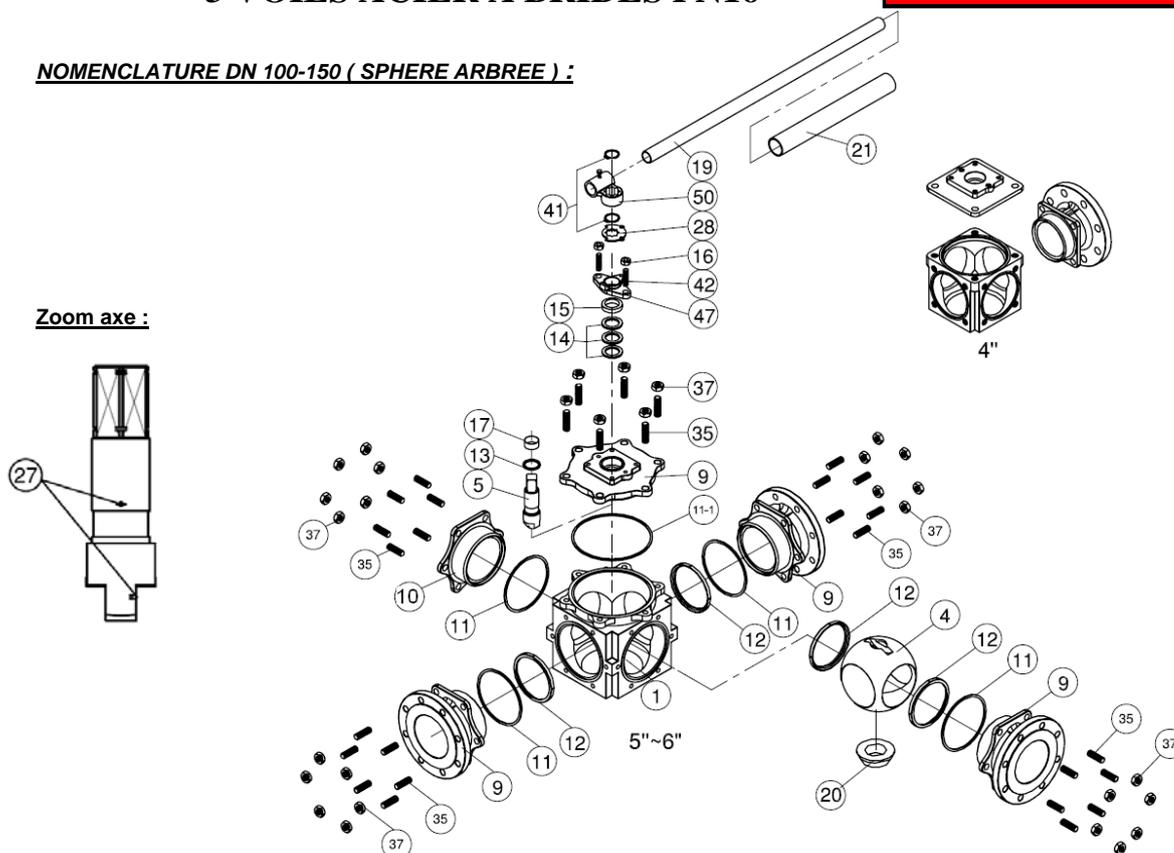
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
4	Sphère	ASTM A351 CF8
5	Axe	Inox AISI 304
9	Embouts	ASTM A216 WCB
10	Plaque d'obturation	
11*	Joint de corps	PTFE
12*	Siège	PTFE chargé 15% verre
13*	Bague	PTFE
14*	Presse étoupe	PTFE
15	Bague fixation P.E.	Inox AISI 304
19-1	Poignée	Acier
22	Ecrou P.E.	Inox AISI 304
23	Rondelle poignée	
27	Système antistatique	Inox AISI 316
29	Rondelle élastique	Inox AISI 410
30	Rondelle frein	Inox AISI 304
31*	Joint torique	FKM
32*	Garniture P.E.	PTFE chargé 15% grafoil
33	Butée	Inox AISI 304
35	Rondelle	
36	Vis	
50	Adaptateur poignée	ASTM A351 CF8

(* : Compris dans le kit joints)

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES ACIER A BRIDES PN16

REF.783-784

NOMENCLATURE DN 100-150 (SPHERE ARBREE) :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
4	Sphère	ASTM A351 CF8
5	Axe	Inox AISI 304
9	Embouts	ASTM A216 WCB
10	Plaque d'obturation	
11*	Joint de corps	PTFE
11-1*	Joint supérieur	PTFE
12*	Siège	PTFE chargé 15% verre
13*	Bague	PTFE
14*	Presse étoupe	PTFE
15	Bague fixation P.E.	Inox AISI 304
16	Ecrou P.E.	
17*	Joint d'axe	PTFE
19	Poignée	Acier
20	Vis de guidage	Inox AISI 304
21	Gaine poignée	Plastique
27	Système antistatique	Inox AISI 316
28	Système de cadenassage	Inox AISI 304
35	Tirant	
37	Ecrou tirant	
41	Rondelle poignée	
42	Vis P.E.	ASTM A351 CF8
47	Plaque P.E.	
50	Adaptateur poignée	

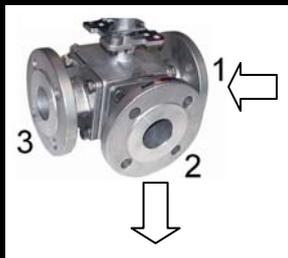
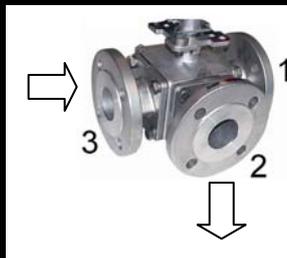
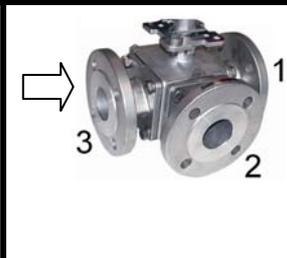
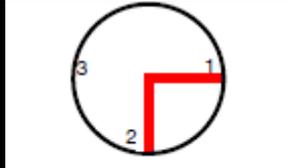
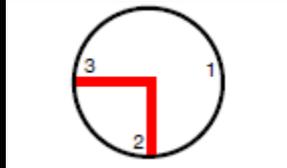
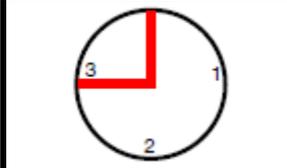
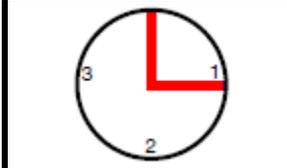
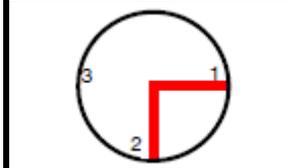
(* : Compris dans le kit joints)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 VOIES ACIER A BRIDES PN16**

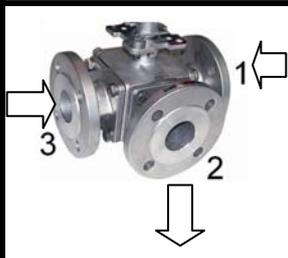
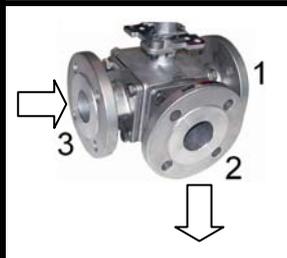
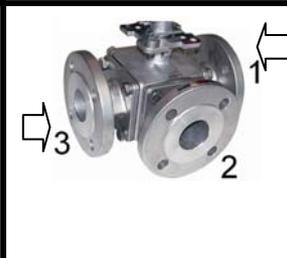
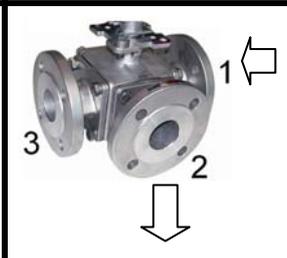
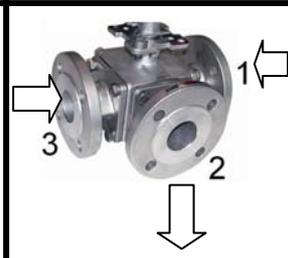
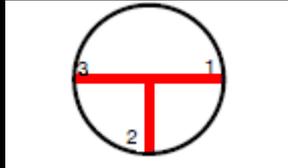
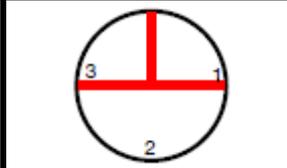
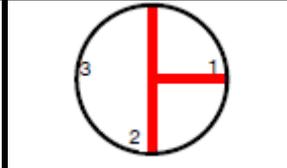
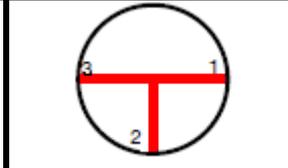
REF.783-784

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)

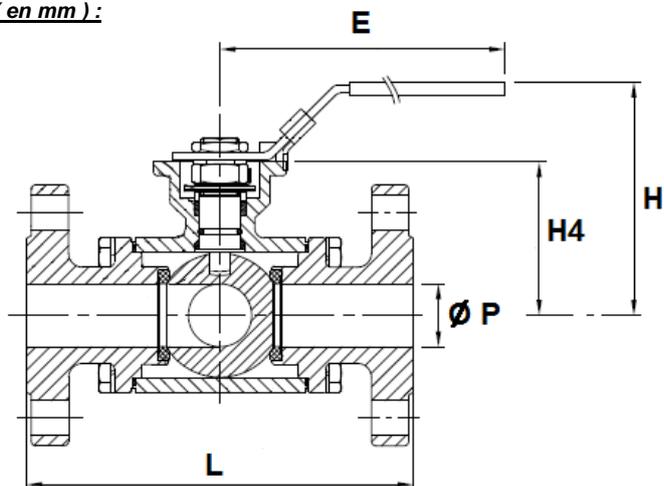
Position T1	Position T2	Position T3	Position T4	Position T5
				
				



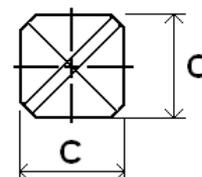
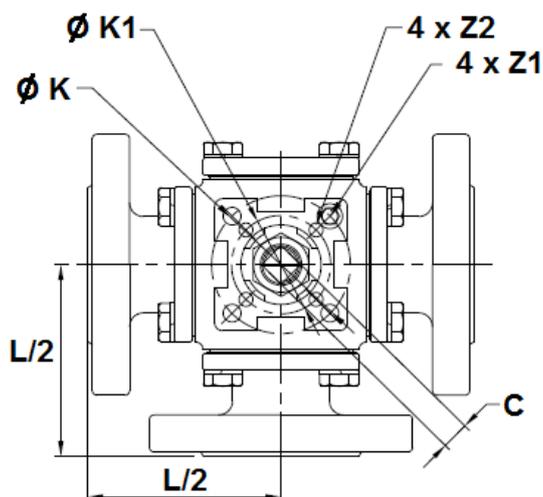
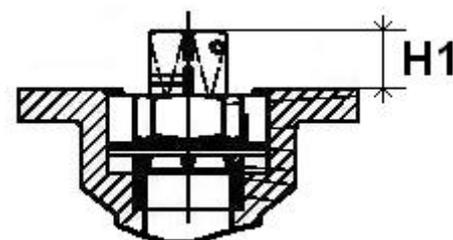
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 VOIES ACIER A BRIDES PN16**

REF.783-784

DIMENSIONS DN 25 - 40 (en mm) :



Dimensions de l'axe :



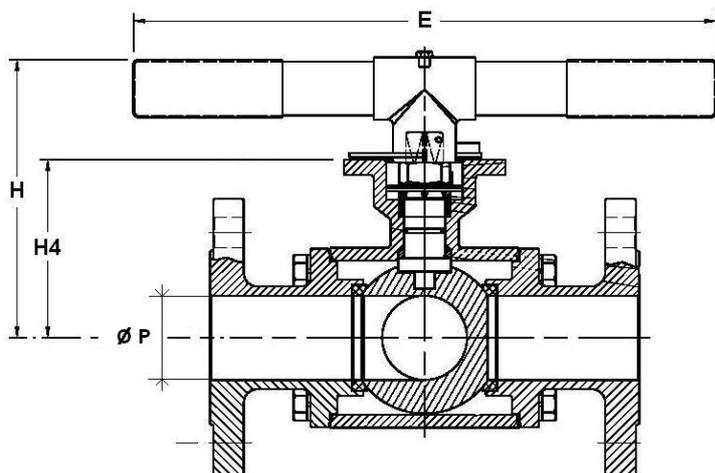
Ref.	DN	25	32	40
783 / 784	Ø P	25	32	38
	L	185	195	232
	L/2	92.5	97.5	116
	E	218	235	235
	H	102	118.5	127
	H1	11.5	15.2	14.3
	H4	64	79	88.5
	C	11	14	14
	Ø K	50	70	70
	ISO	F05	F07	F07
	Ø K1	-	50	50
	ISO 1	-	F05	F05
	4xZ1	4 x 7	4 x 9	4 x 9
	4xZ2	-	4 x 7	4 x 7
Poids (en Kg)		7.5	10.9	14.9



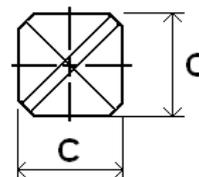
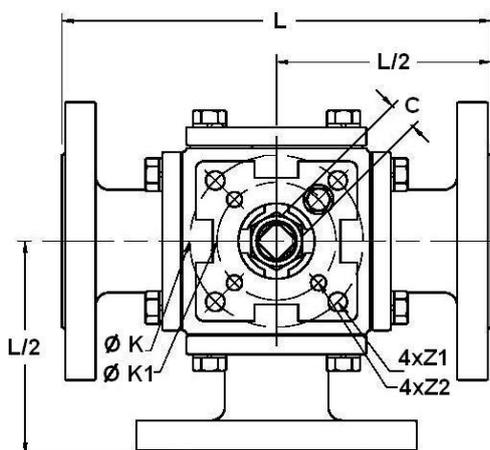
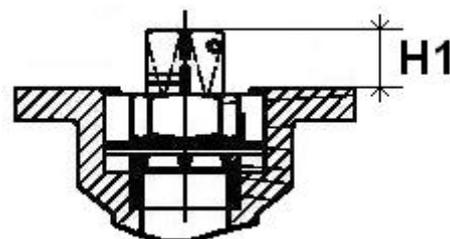
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 VOIES ACIER A BRIDES PN16**

REF.783-784

DIMENSIONS DN 50-80 (en mm) :



Dimensions de l'axe :



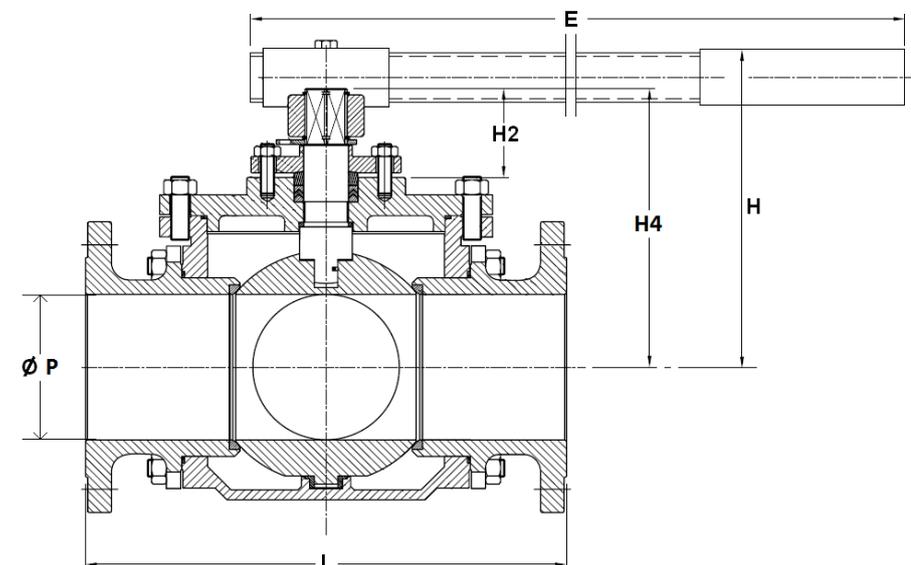
Ref.	DN	50	65	80
783 / 784	Ø P	50	65	76
	L	253	270	292.2
	L/2	126.5	135	146.1
	E	400	400	400
	H	154.8	166.2	173.8
	H1	17.8	17.5	17.5
	H4	105.8	117.3	128
	C	17	17	17
	Ø K	102	102	102
	ISO	F10	F10	F10
	Ø K1	70	70	70
	ISO 1	F07	F07	F07
	4xZ1	4x11	4x11	4x11
	4xZ2	4x9	4x9	4x9
Poids (en Kg)	19	23.75	34.5	



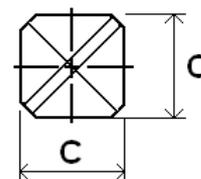
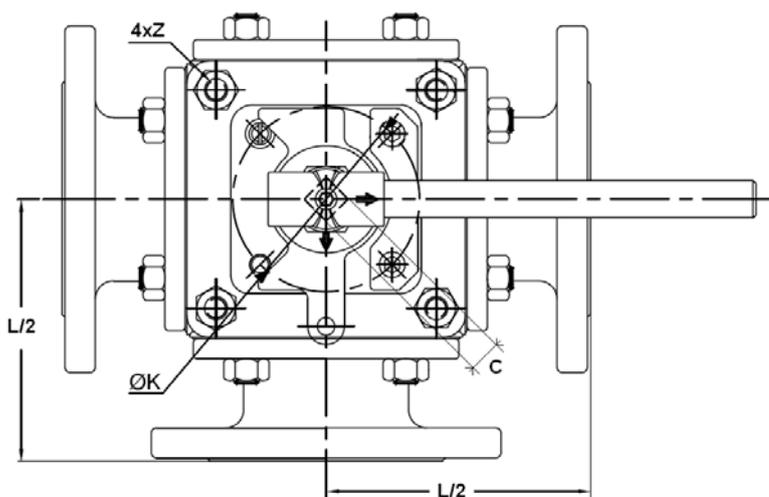
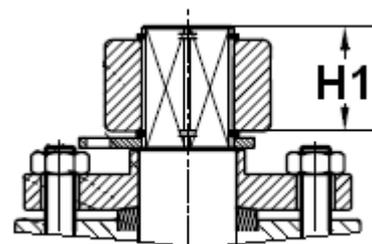
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 VOIES ACIER A BRIDES PN16**

REF.783-784

DIMENSIONS DN 100-150 (en mm) :



Dimensions de l'axe :

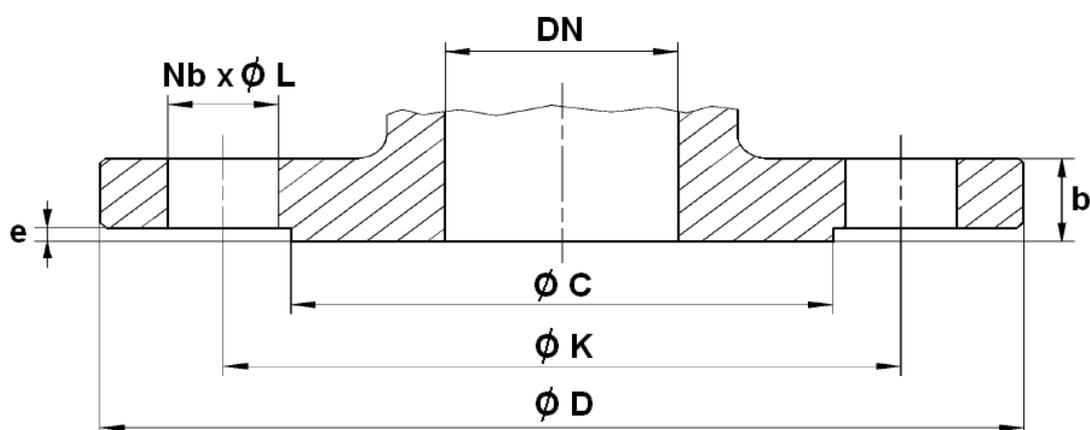


Ref.	DN	100	125	150
783 / 784	Ø P	100	125	150
	L	360	416	473
	L/2	180	208	236.5
	E	600	600	800
	H1	33	33	43.5
	H2	70	70	77.5
	H4	193	233	266
	H	212	261	283.5
	C	27	27	36
	Ø K	125	125	140
	ISO	F12	F12	F14
4xZ	4x M12x1.75	4x M12x1.75	4x M16x2	
783	Poids (en Kg)	67.4	95	124
784	Poids (en Kg)	61.8	95	127

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE
3 VOIES ACIER A BRIDES PN16**

REF.783-784

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
Ø C	68	78	88	102	122	138	158	188	212
Ø D	115	140	150	165	185	200	220	250	285
Ø K	85	100	110	125	145	160	180	210	240
Nb x Ø L	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 22
b	18	18	18	20	18	20	20	22	22
e	2	2	2	2	2	2	2	2	2

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES ACIER A BRIDES PN16

REF.783-784

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

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
Couple (Nm)	16.2	26	44	126	174	210	290	572	924

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / H) :

Ref.	DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
783	Kvs (M3 / H)	30	50	72	131.2	227.7	311.4	554.7	893.3	1328.6
784 (Sortie droite)	Kvs (M3 / H)	37	61	88	160.6	278.9	381.3	679.3	1094.1	1627.2
784 (Sortie 90°)	Kvs (M3 / H)	21	35	51	92.8	161	220.2	392.2	631.7	939.5

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0038
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Brides R.F. PN16 suivant la norme EN 1092-1 PN16
- Platine suivant la norme ISO 5211
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) selon directive 2014/34/UE

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 ACIER A BRIDES PN16

REF.783-784

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 EN 12266-1.
- 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.