

**ROBINET INOX A TOURNANT SPHERIQUE
2 PIECES PN63 MALE-FEMELLE**

REF.789



ISO 9001 : 2008



TÜVRheinland®
PED/97/23/CE



Dimensions : DN 1/4" au 2"
Raccordement : Mâle - Femelle BSP
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 63 Bars
Caractéristiques : Axe inéjectable
Poignée cadenassable
Passage intégral

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET INOX A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 MALE-FEMELLE

REF.789

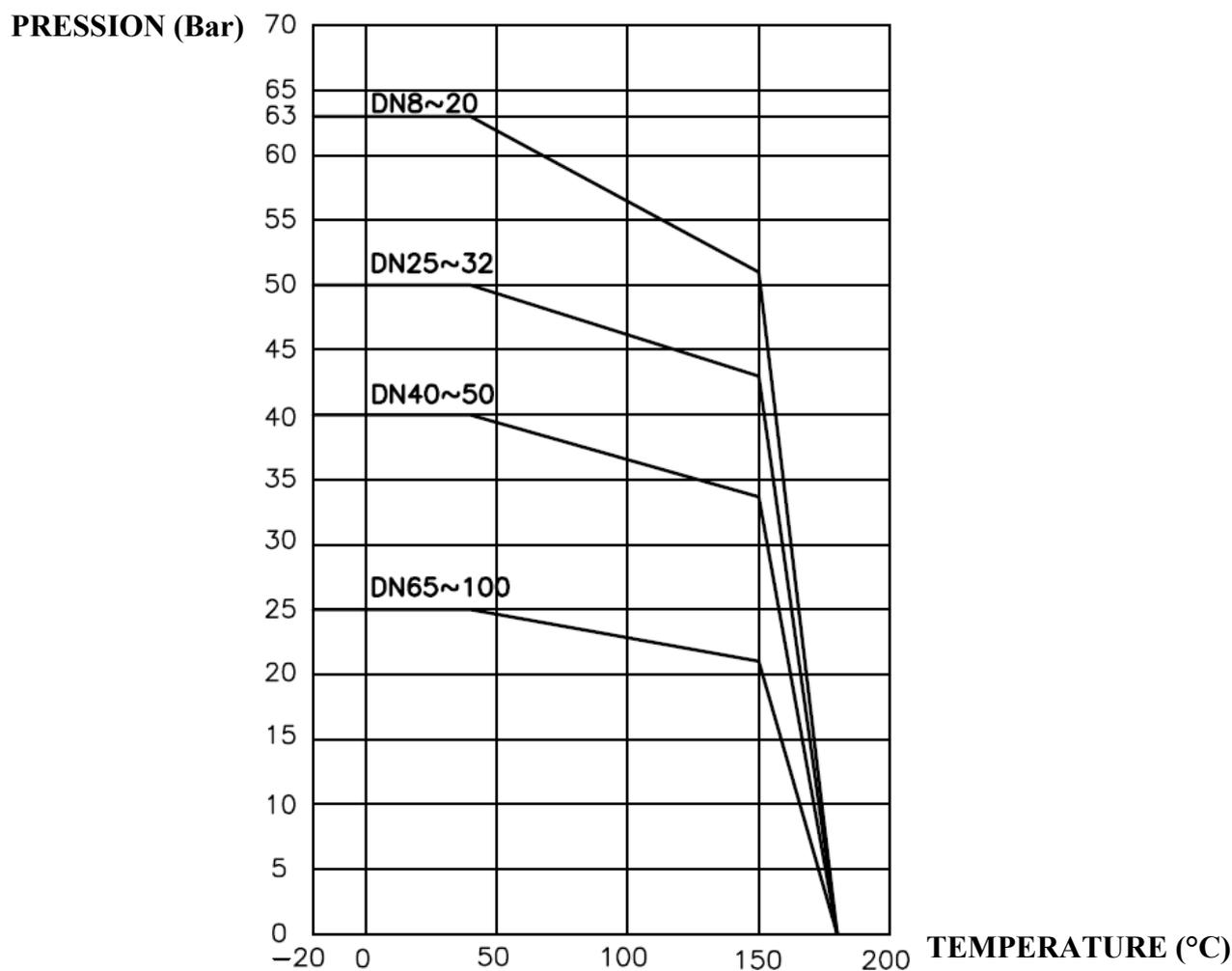
CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Poignée cadenassable
- Bille pleine
- Modèle 2 pièces

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 : 63 bars jusqu'au DN3/4", 50 bars du 1" au 1"1/4 et 40 bars du 1"1/2 au 2" ,(voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :



ROBINET INOX A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 MALE-FEMELLE

REF.789

GAMME :



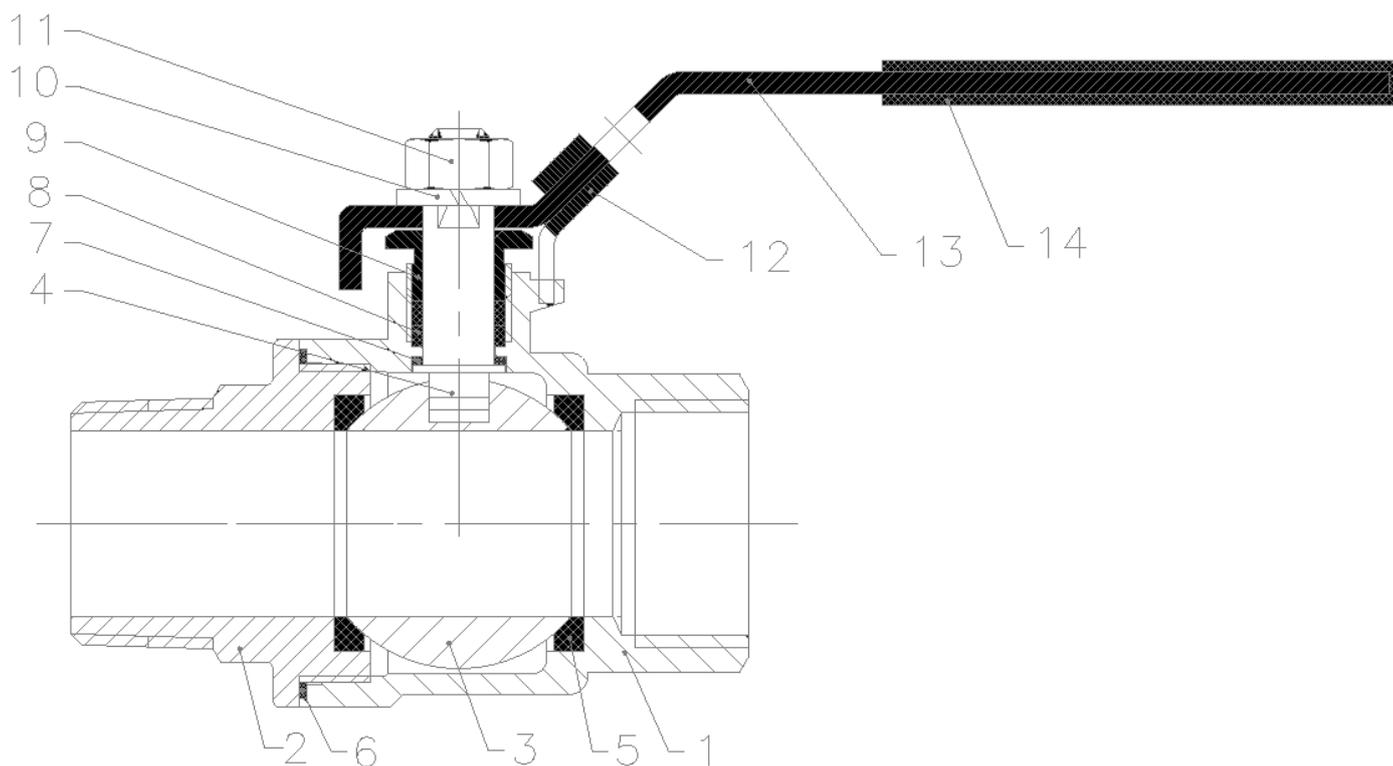
- Robinet acier inox mâle / femelle BSP avec poignée rouge DN 1/4" au DN 2" **Ref.789**

- Manette papillon **Ref. 9831441 à 9831443** du DN 1/4" au DN 1"

ROBINET INOX A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 MALE-FEMELLE

REF.789

NOMENCLATURE :

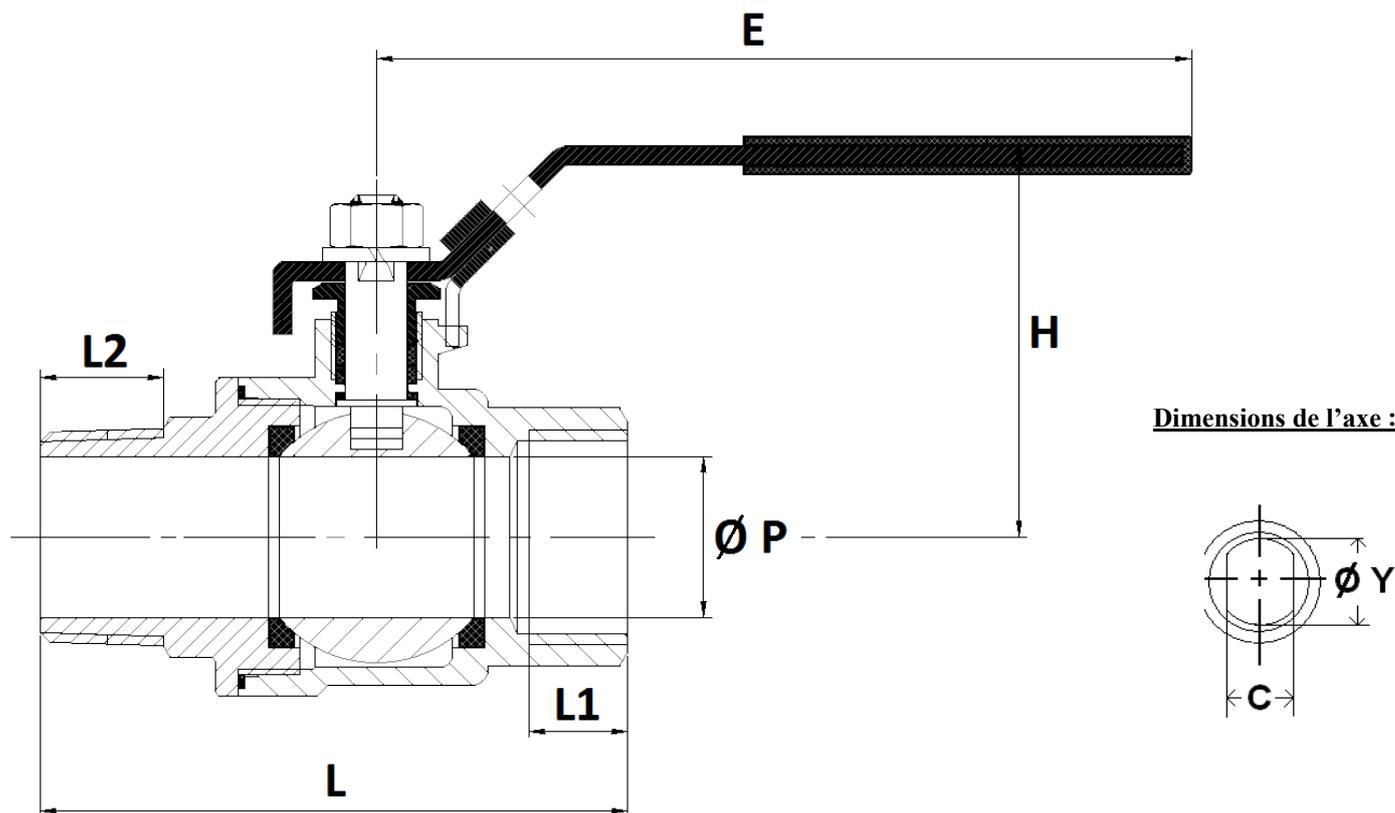


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Mamelon	
3	Sphère	AISI 316
4	Axe	PTFE chargé 3% verre
5	Siège	
6	Joint de corps	PTFE
7	Joint d'axe	
8	Presse étoupe	AISI 304
9	Ecrou presse étoupe	
10	Rondelle	
11	Ecrou poignée	
12	Système de cadenassage	Plastique
13	Poignée	
14	Gaine poignée	

ROBINET INOX A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 MALE-FEMELLE

REF.789

DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
789	Ø P	10.8	11.6	15	20	25	32	38	50
	L	56.5	58.2	69	77.7	90.5	105.5	114.2	139.5
	E	103	103	103	126	126	154	154	192
	H	43.5	43.5	49	59.4	63	80	84	94
	L1	10.5	10.5	13	13.2	15.2	18	18.3	22.5
	L2	11	11.4	15	16.5	19	21.5	21.5	26
	C	5	5	5	5.8	5.8	7	7	8
	Ø Y	8	8	8	9.2	9.2	11	11	12.4
	Poids (Kg)	0.18	0.19	0.26	0.42	0.63	1.07	1.48	2.60

ROBINET INOX A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 MALE-FEMELLE

REF.789

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)	4	4	6	10	14	20	25	35

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque II Module D1
- Tests d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, Taux A
- Taraudage femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1 et filetage mâle BSP conique suivant la norme ISO 7-1 R

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 ISO 5208.

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.