

**VANNE A GUILLOTINE PN10
METAL/METAL INOX S-GATE** **REF.173**

S-GATE®



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 50 au DN 400
Raccordement : Entre brides PN10
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 130°C
Pression Maxi : 10 Bars jusqu'au DN 200
Caractéristiques : Tige montante non tournante, volant non montant
Non étanche
Faibles pertes de charges

Matière : Corps inox ASTM A351 CF8M

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE

REF.173

CARACTERISTIQUES :

- Vanne tout ou rien
- Tige montante non tournante, volant non montant
- **Non étanche (coefficient de fuite : 1% du Kvs)**
- Faibles pertes de charges
- Peu de zone de rétention
- Montage entre brides PN10/16 jusqu'au DN150, PN10 au-delà
- Trous inférieurs taraudés traversants et trous supérieurs taraudés borgnes
- Commande par volant
- Commande par volant à chaîne ou par levier (option)
- Boîtier fin de course bipolaire O + F , tension AC 15-240V 3A, IP66 type XCK M115C (option)
- Défecteur (option)
- Peinture 50% époxy 50% polyester couleur bleue RAL 5005 pour le capot de protection

UTILISATION :

- Eau, eau usée, pâte à papier, pulvérulent, agro-alimentaire, chimie
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 130°C (sur demande possible jusqu'à +550°C avec PE graphite)

PRESSION MAXI ADMISSIBLE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Ps (Bars)	10	10	10	10	10	10	10	8	6	4	4

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE AVEC COMMANDE PAR VOLANT :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Nombre de tours	15	18.75	22.5	27.5	33.75	40	42	52	62

DN	350	400
Nombre de tours	60	68.3

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE

REF.173

GAMME ET ACCESSOIRES :



- Entre brides PN10 corps CF8M et pelle inox 316, métal/métal, commande par volant **Ref. 173** du DN 50 au DN 400



- Kit 2 contacts fins de course avec support et indicateur **Ref. 9801351 et 9801352** du DN 50 au DN 300



- Contact fin de course seul **Ref. 9801350** du DN 50 au DN 400



- Commande par réducteur à chaîne **Ref. 9801790-9801792** du DN 50 au DN 400



- Chaîne (le mètre) **Ref. 9801795**



- Commande par levier acier **Ref. 980178** du DN 50 au DN 300



- Déflecteur inox ASTM A351 CF8M seul **Ref. 9801800 à 9801810** du DN 50 au DN 400



- Kit déflecteur ASTM A351 CF8M (avec joint universel) **Ref. 9801820 à 9801830** du DN 50 au DN 400

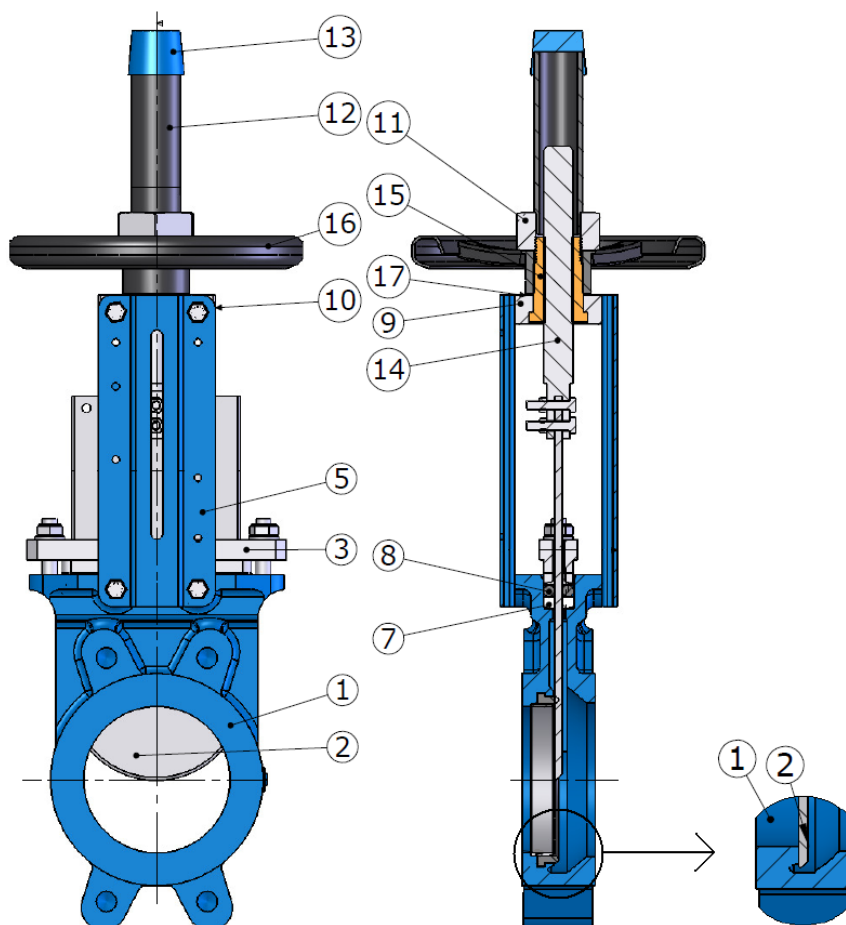


- Kit plaques inox avec visserie inox **Ref. 9802001 à 9802011** du DN 50 au DN 400

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE

REF.173

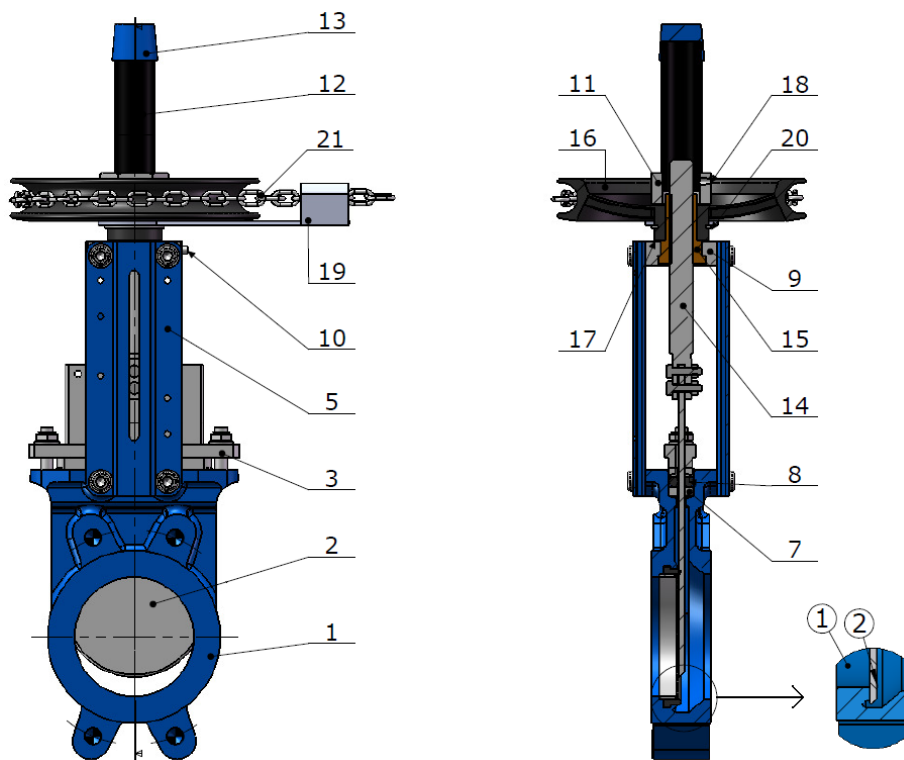
NOMENCLATURE COMMANDE A VOLANT :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox AISI 316
3	Fouloir	Inox CF8M
5	Plaque support	Acier peint
7	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8	Garniture Presse étoupe (O ring)	EPDM
9	Pont	Acier
10	Graisseur	Acier
11	Ecrou de volant	Acier
12	Tube de protection	Acier
13	Bouchon	Plastique
14	Tige	Inox AISI 304
15	Ecrou de tige	Bronze
16	Volant	Acier
17	Rondelle friction	Laiton

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE REF.173

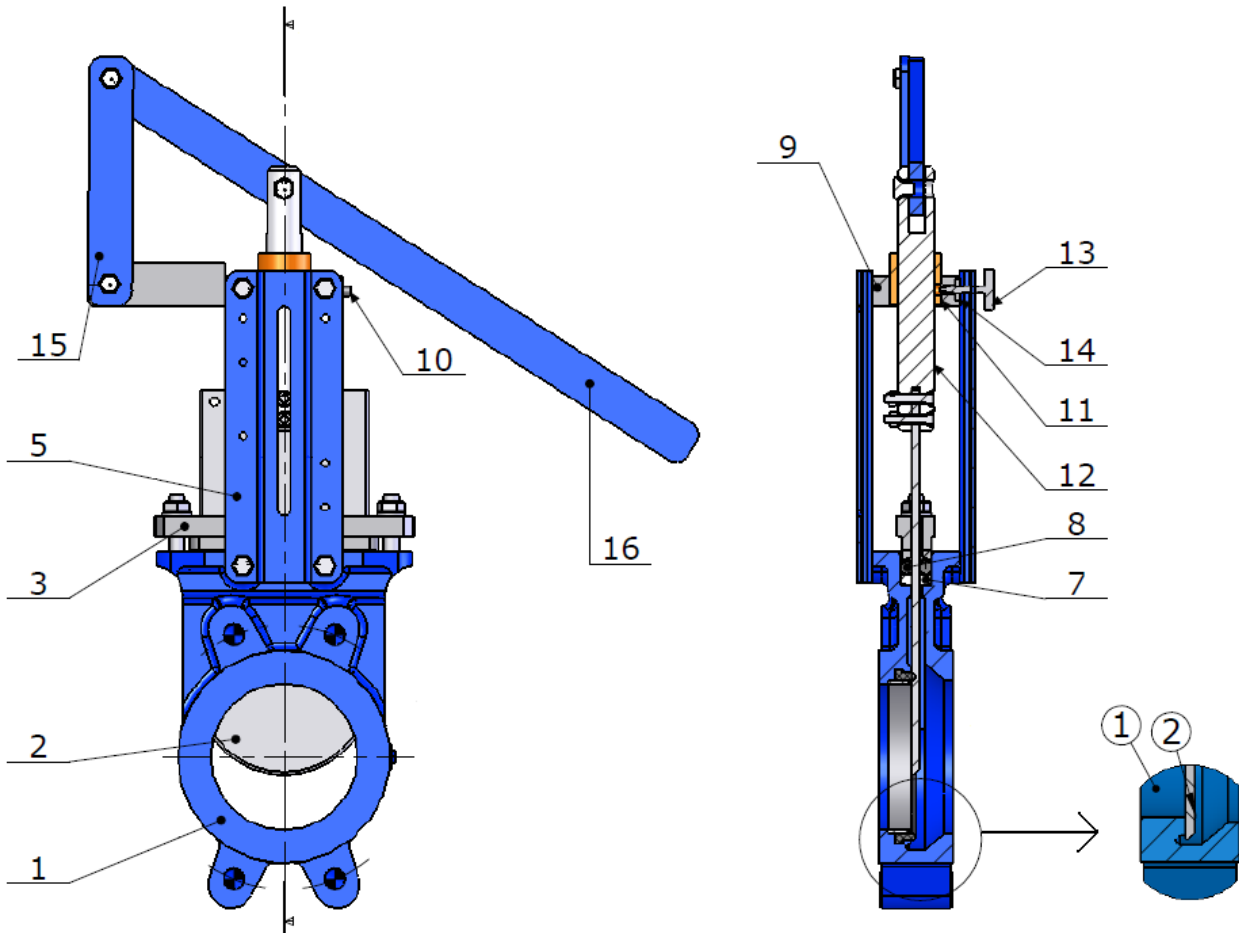
NOMENCLATURE COMMANDE A VOLANT A CHAÎNE (REF.173 + 980179) :



Repère	Désignation	Matériaux Ref. 173 + 980179
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox AISI 316
3	Fouloir	Inox ASTM A351 CF8M
5	Plaque support	Acier peint
7	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8	Garniture Presse étoupe (O ring)	EPDM
9	Pont	Acier
10	Graisseur	Acier
11	Ecrou de volant	Acier
12	Tube de protection	Acier
13	Bouchon	Plastique
14	Tige	Inox AISI 304
15	Ecrou de tige	Bronze
16	Volant	Acier
17	Rondelle friction	Laiton
18	Ecrou de fixation	AISI 304
19	Guide chaîne	Fonte
20	Rondelle	Laiton
21	Chaîne	Acier ou inox

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE **REF.173**

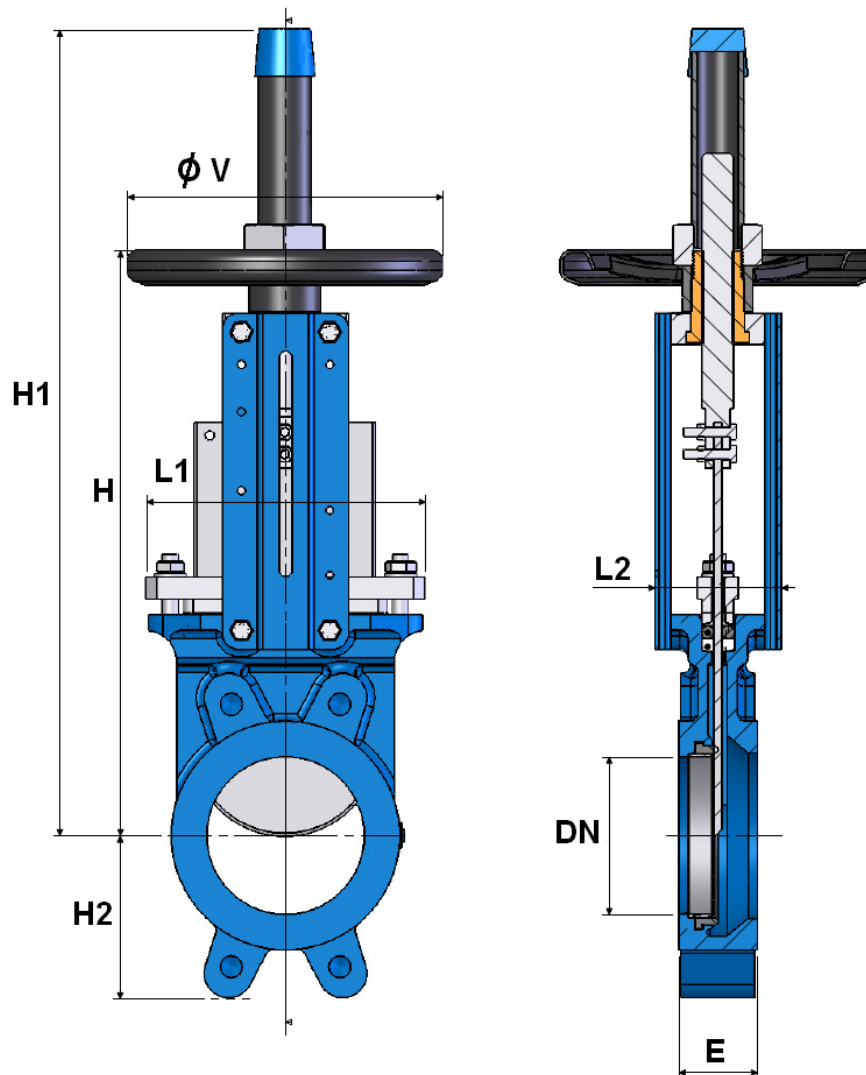
NOMENCLATURE COMMANDE A LEVIER (REF.173 + 980178) :



Repère	Désignation	Matériaux Ref. 173 + 980178
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Pelle	Inox AISI 316
3	Fouloir	Inox ASTM A351 CF8M
5	Plaque support	Acier peint
7	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8	Garniture Presse étoupe (O ring)	EPDM
9	Pont	Acier
10	Graisser	Acier
11	Ecrou de tige	Bronze
12	Tige	Inox AISI 304
13	Vis de blocage	Acier
14	Bague	Acier
15	Bras	Acier
16	Levier	Acier

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE REF.173

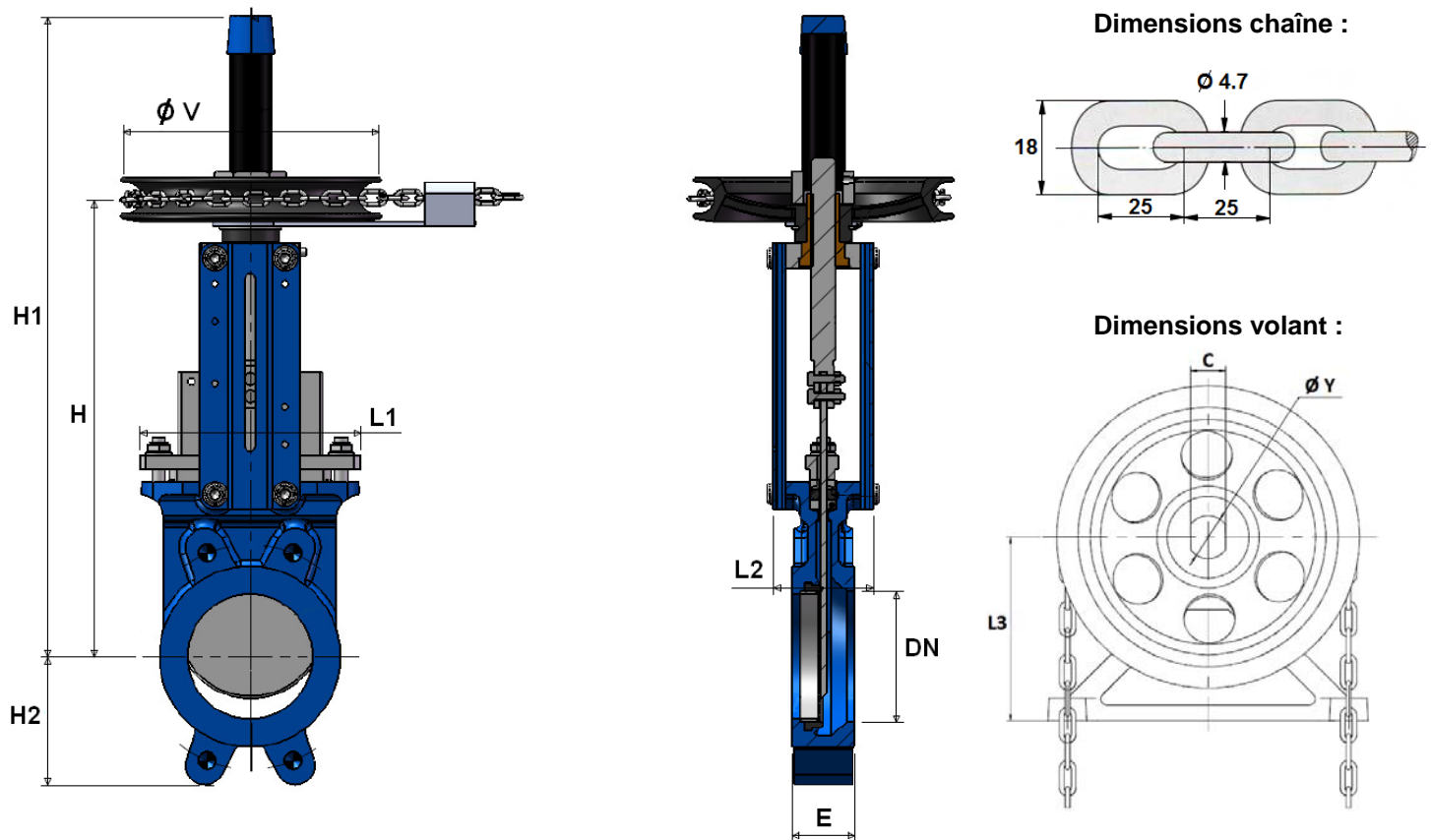
DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT REF.173 (en mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290
ϕV	185	185	185	185	225	225	325	325	380	500	500
Poids (Kg)	6.52	7.81	8.48	10.06	12.7	15.8	27.8	44.6	58.6	110	150

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE REF.173

DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT A CHAINE REF.173 + 980179 (en mm) :

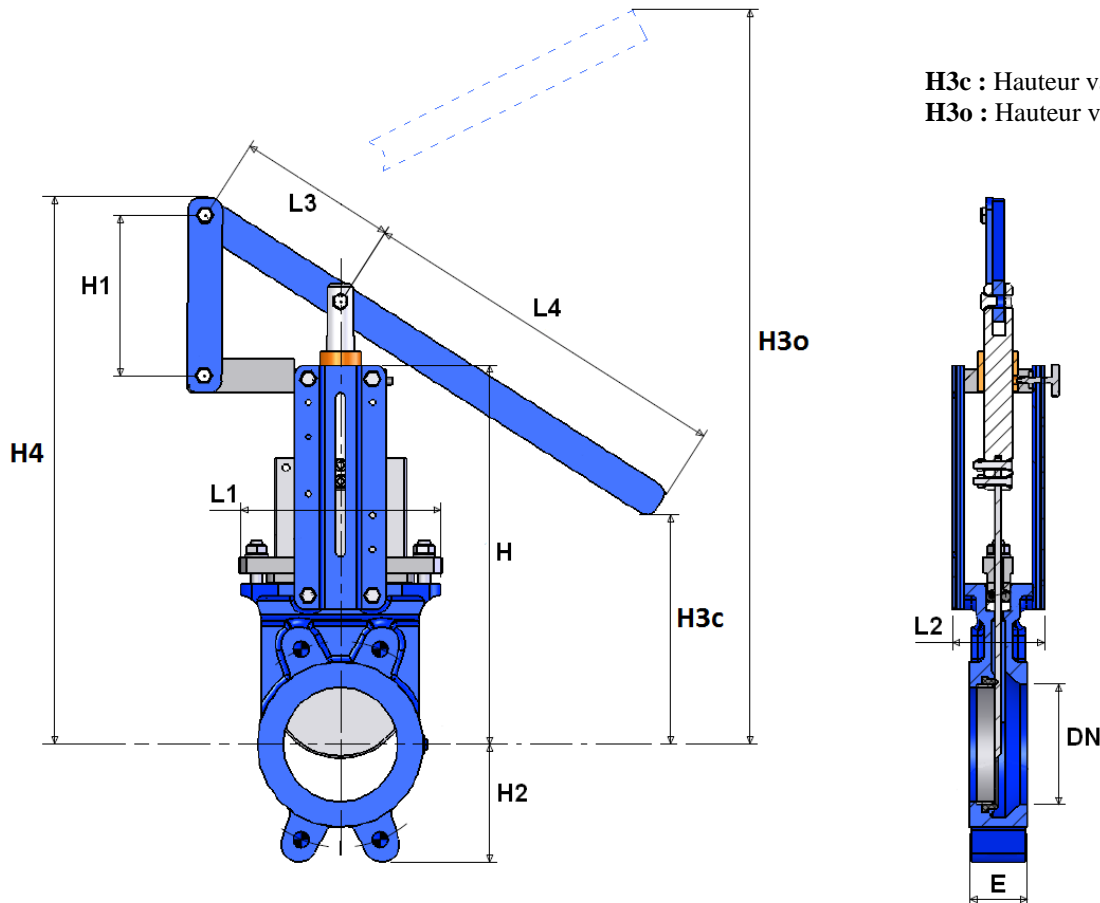


DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290
Ø V	212	212	212	212	212	212	296	296	296	482	482
Ø Y	34	34	34	34	34	34	42	42	42	52	52
C	26	26	26	26	26	26	34	34	34	44	44
L3	135	135	135	135	135	135	180	180	180	278	278
Poids Ref.173 + 980179 (Kg)	11.4	12.7	13.4	14.9	17.6	20.7	35.3	52.1	66.1	124.5	164.5

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE

REF.173

DIMENSIONS COMMANDE PAR LEVIER REF.173 + 980178 (en mm) :

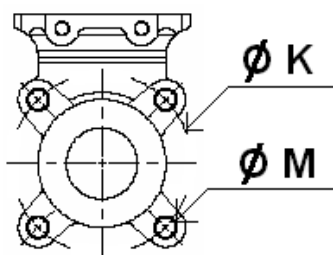


DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	240	265	290	330	360	412	520	618	718
H1	95	95	95	95	140	140	160	255	255
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
H3c (fermé)	248	263	277	329	301	262	420	315	248
H3o (ouvert)	452	526	592	704	858	911	1210	1318	1762
H4	343	370	389	436	511	563	690	868	986
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380
L2	92	92	92	92	102	102	120	120	120
L3	140	140	140	140	140	140	230	230	230
L4	330	330	330	330	430	430	630	630	882
Poids Ref.173+ 980178 (Kg)	8.9	9.8	11	13.3	16	18.9	32.9	53.6	67.3

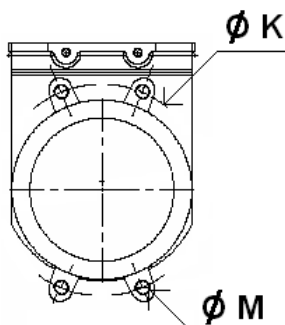
VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE **REF.173**

DIMENSIONS TROUS DE FIXATION DE LA VANNE (ENTRE BRIDES PN10 en mm) :

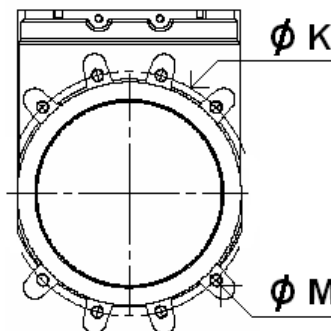
DN 50 – 65



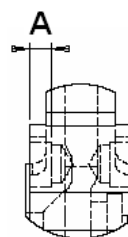
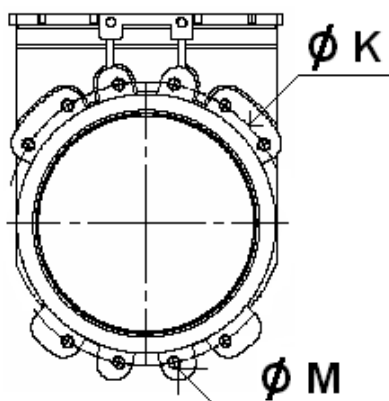
DN 80 – 200



DN 250 - 300



DN 350 – 400

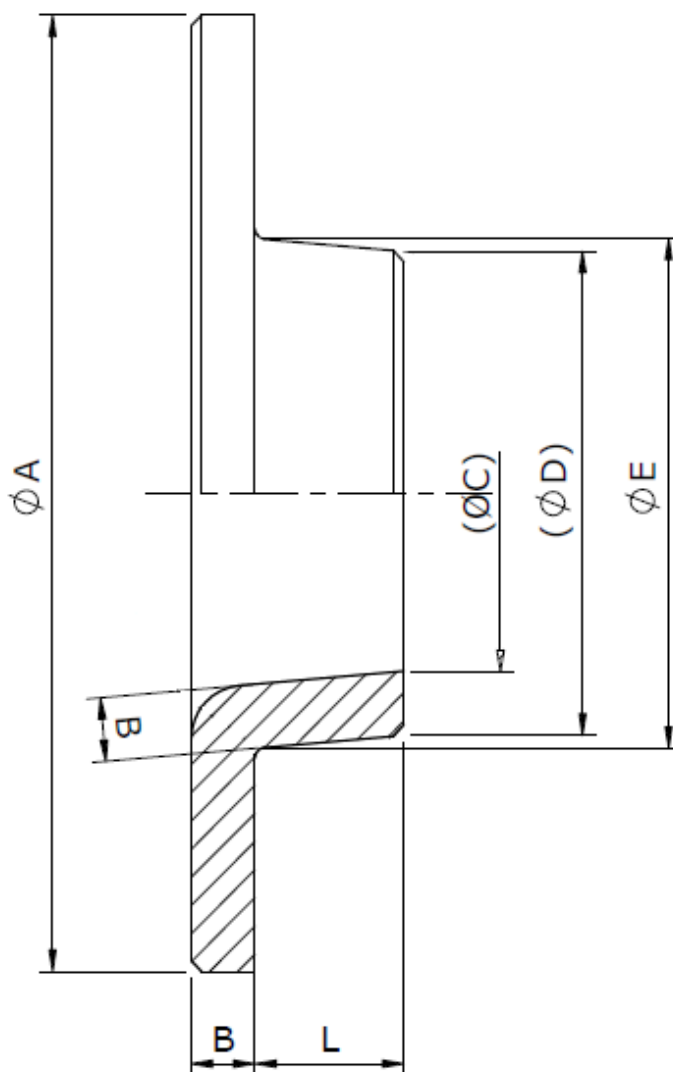


PROFONDEUR TROUS SUPERIEURS BORGNES :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24
Nb trous taraudés	4	4	4	4	4	4	4	8	8	10	10
A	8	8	10	10	10	12	12	15	15	19	20

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE **REF.173**

DIMENSIONS DEFLECTEUR (en mm) :

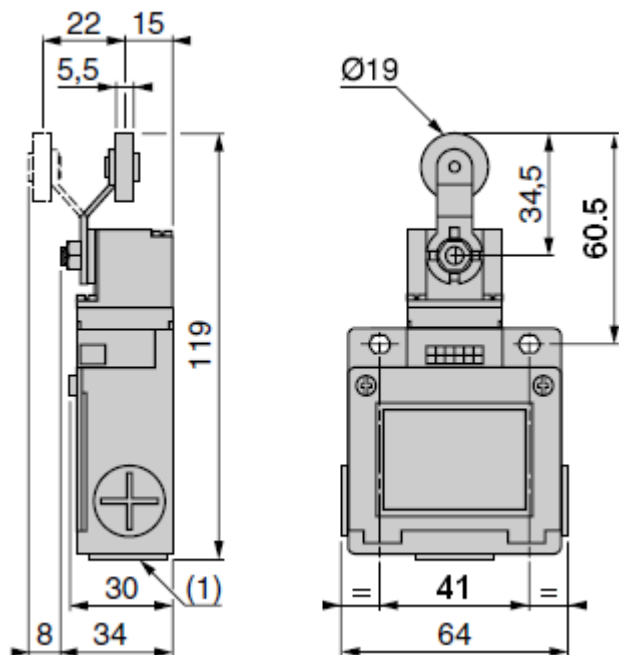


DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
$\varnothing A$	90	105	120	145	170	195	250	310	365	420	472
$\varnothing C$	32	47.5	59.5	78.5	104.5	127.5	178.5	226.5	278.5	323.5	374
$\varnothing D$	44	59.5	73.5	92.5	118.5	141.5	192.5	240.5	292.5	339.5	390
$\varnothing E$	48	63	78	98	123	148	198	247	297	347	397
B	6	6	7	7	7	7	7	7	7	8	8
L	14	14	19	19	18.5	23.5	22.5	27	26	39	40

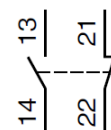
VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE

REF.173

DIMENSIONS (en mm) ET SCHEMA CAPTEUR FIN DE COURSE :



Contact bipolaire "O + F"
à action brusque
(XE2S P2151)



NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4. § 3)
- Certificat 3.1 sur demande
- Montage entre brides PN10 suivant la norme EN 1092-1 PN10

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.

VANNE A GUILLOTINE PN10

METAL/METAL INOX S-GATE

REF.173

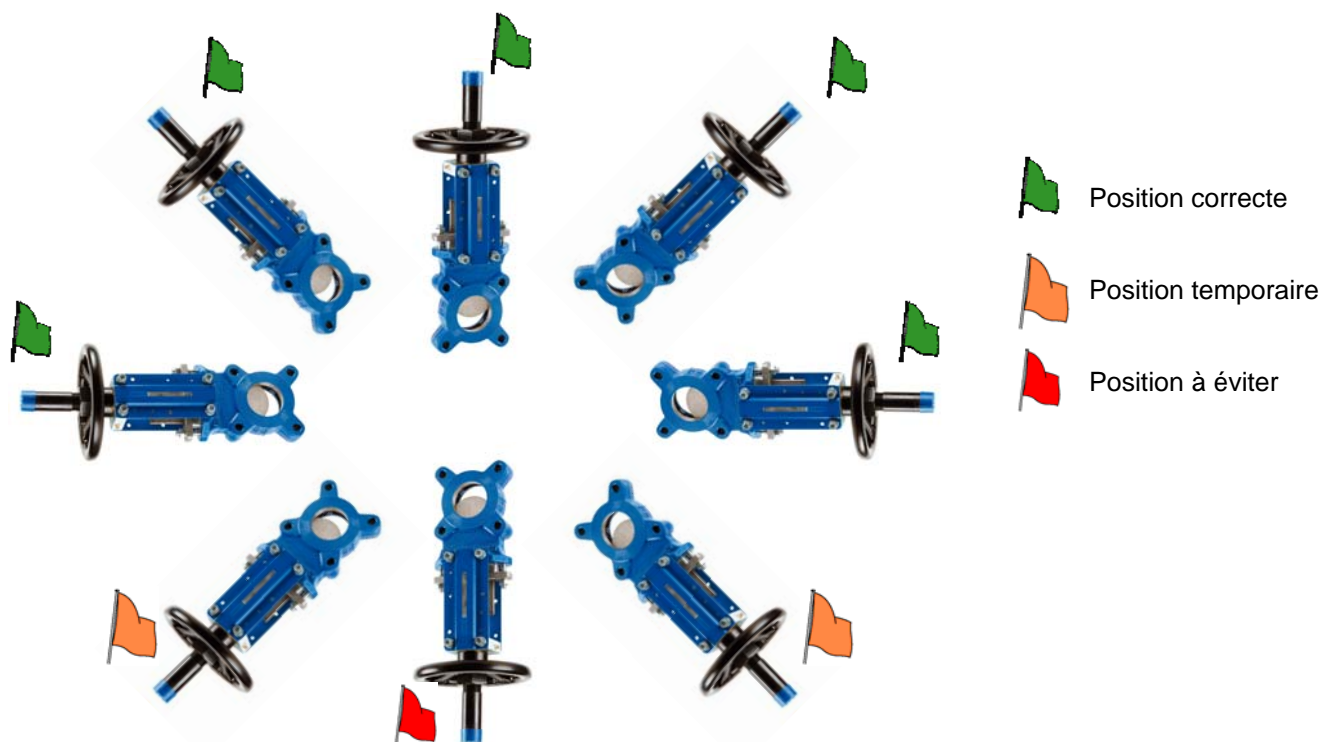
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

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 vannes guillottes, 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 pelle.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes 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.
- Lors de la mise en place sur la tuyauterie les vannes guillottes ne doivent pas être élinguées par le volant.
- Les vannes guillottes peuvent être montées dans toutes les positions. Néanmoins, nous préconisons des positions favorables (voir schéma ci dessous)



VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL/METAL INOX S-GATE **REF.173**

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE (SUITE) :

- Dans l'éventualité d'un montage en bout de ligne la vanne doit être montée entre brides.
- Nos vannes guillottes sont unidirectionnelles, respecter le sens de passage du fluide indiqué par une flèche sur le corps de la vanne. Pour l'utilisation sur des pulvérulents ou des granulés monter les vannes dans le sens inverse de la flèche.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Pour les trous borgnes préférer l'utilisation de tiges filetées ou de goujons pour obtenir un bon serrage et aussi éviter l'enfoncement du corps avec risque de coincement de la pelle si la vis vient en butée dans le fond du taraudage.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la pelle 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 conformément à la norme ISO 5208.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Les vannes guillottes sont toujours livrées avec le fouloir du presse étoupe desserré. Effectué un serrage progressif jusqu'à l'arrêt de la fuite (serrer la boulonnerie en croix). Lors du serrage du fouloir bien vérifier qu'il n'existe pas de contact entre la pelle et le fouloir.
- Il est nécessaire de graisser périodiquement la tige de manœuvre.
- Faire fonctionner la vanne régulièrement, nous conseillons d'effectuer au moins une manœuvre par mois.