

**VANNE A GUILLOTINE A PELLE
TRAVERSANTE PN10 S-GATE**

REF.179



S-GATE®



ISO 9001 : 2008

Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 50 au DN 600
Raccordement : Entre brides PN10
Température Mini : -15°C (avec siège EPDM)
Température Maxi : + 130°C (avec siège EPDM)
Caractéristiques : Tige montante non tournante, volant non montant
Etanchéité bidirectionnelle
Faibles pertes de charges

Matière : Corps fonte

VANNE A GUILLOTINE A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

CARACTERISTIQUES :

- Vanne tout ou rien
- Tige montante non tournante, volant non montant
- Etanchéité bidirectionnelle
- Faibles pertes de charges
- Pas de zone de rétention
- Montage entre brides PN10
- Commande par volant
- Peinture 50% époxy 50% polyester couleur bleue RAL 5005 épaisseur 150 microns
- Siège EPDM (NBR en option)

UTILISATION :

- Fabrication de pâte à papier, eau, traitement d'eau, eaux usées, produits chimiques poudreux et cristallisants, vinicole, cimenterie, Transport, pneumatique, stockage
- Température mini et maxi admissible Ts : - 15°C à + 130°C avec siège EPDM **Ref.179**
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 90°C avec option siège NBR **Ref.179 + 9803860-9803868**

PRESSION MAXI ADMISSIBLE :

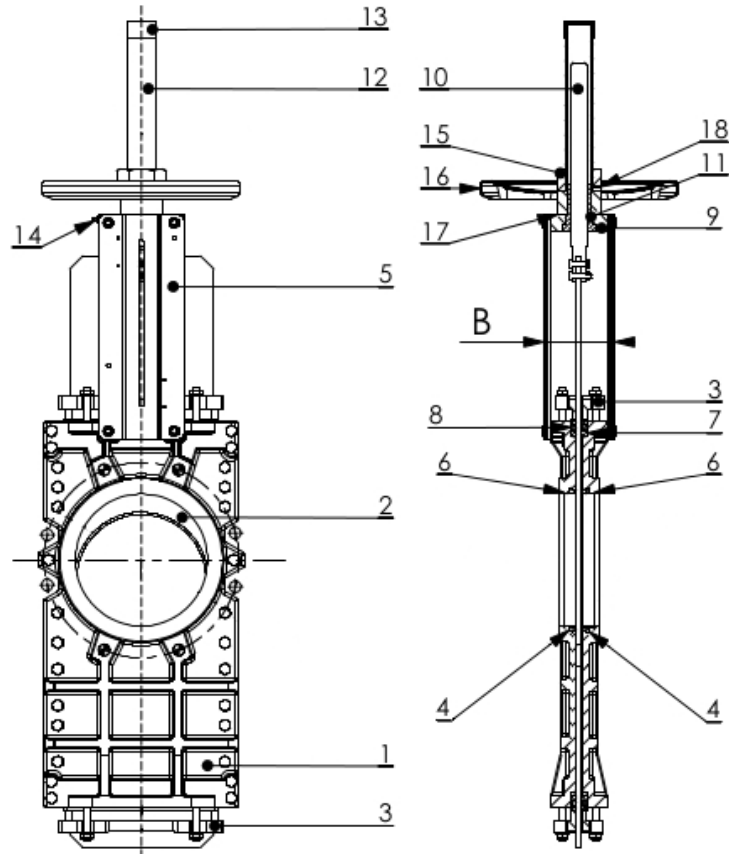
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Ps (Bars)	10	10	10	10	10	8	8	6	6	4	4	3	3	3



VANNE A GUILLOTINE A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

NOMENCLATURE :



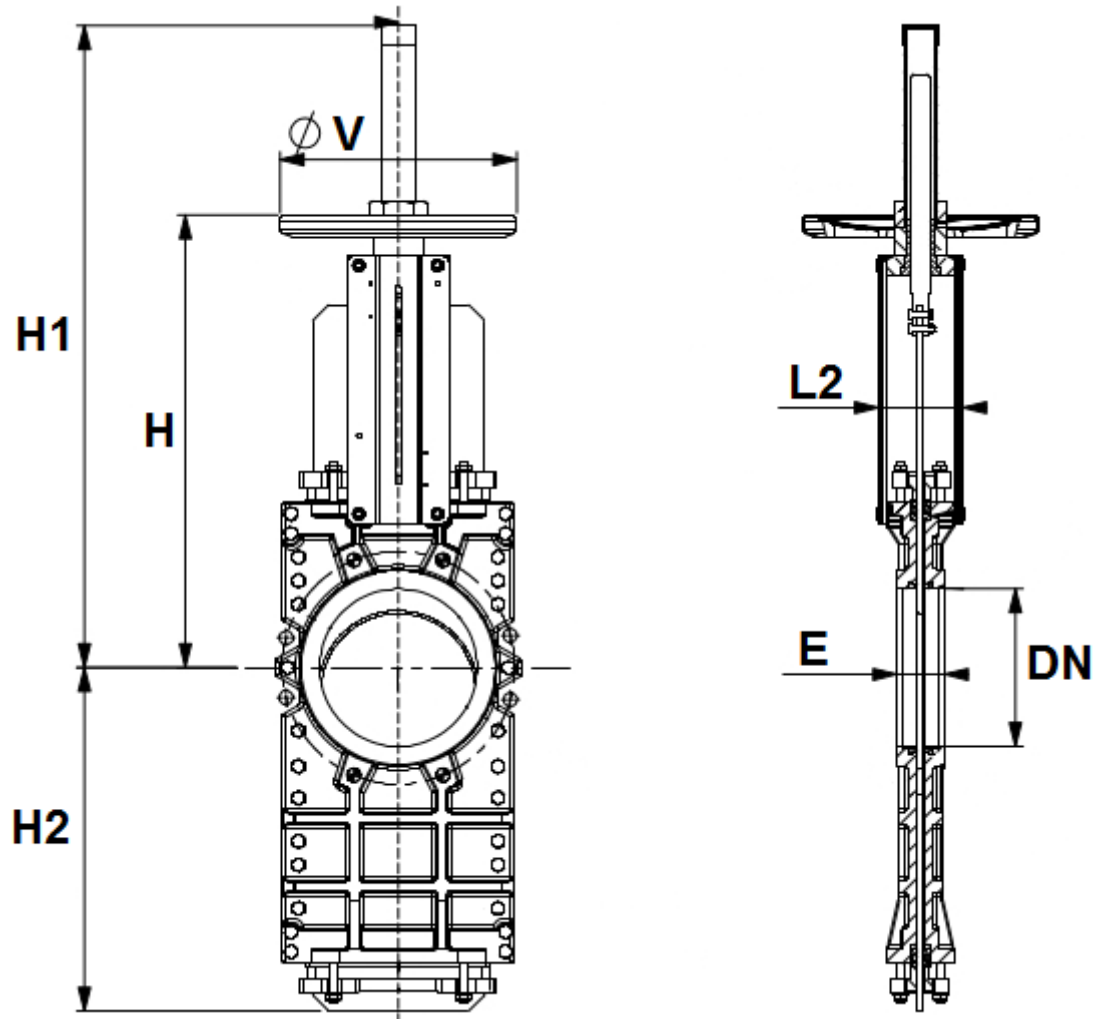
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Pelle	Inox AISI 304
3	Fouloir	Fonte EN GJS-400-15
4	Siège	EPDM
5	Plaque support	Acier peint
6	Frette	Inox AISI 304
7	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8	Garniture Presse étoupe (O ring)	FKM
9	Pont	Acier
10	Tige	Inox AISI 304
11	Ecrou de tige	Bronze
12	Tube de protection	Acier
13	Bouchon	Plastique
14	Graisseur	Acier
15	Ecrou volant	Acier
16	Volant	Acier
17	Rondelle friction	Laiton
18	Vis	Inox AISI 304



VANNE A GUILLOTINE A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

DIMENSIONS (en mm) :



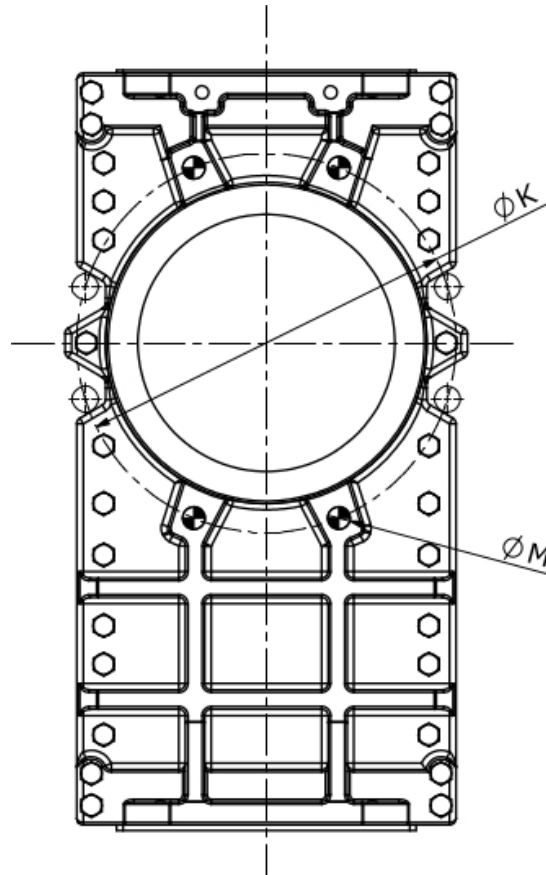
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110
H	295	320	346	386	420	471	582	670	754	889	964	1083	1173	1353
H1	417	442	469	509	593	644	825	1010	1094	1319	1394	1613	1703	1973
H2	225	265	305	365	430	495	630	765	895	1020	1165	1325	1450	1750
L2	92	92	92	92	102	102	120	120	120	290	290	290	290	290
Ø V	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500	500	500	500
Poids (Kg)	12	13	17	19	28	38	54	88	112	163	235	368	471	532



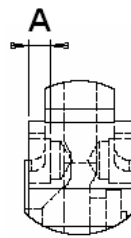
VANNE A GUILLOTINE A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

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



PROFONDEUR TROUS:



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565	620	725
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M27
Nb trous taraudés	4	4	4	4	4	4	4	8	8	12	12	16	16	16
A	8	8	10	10	10	12	12	15	15	19	20	24	24	24

VANNE A GUILLOTINE A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

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
- Test d'étanchéité suivant la norme ISO 5208
- Montage entre brides PN10 suivant la norme EN 1092-2 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 A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

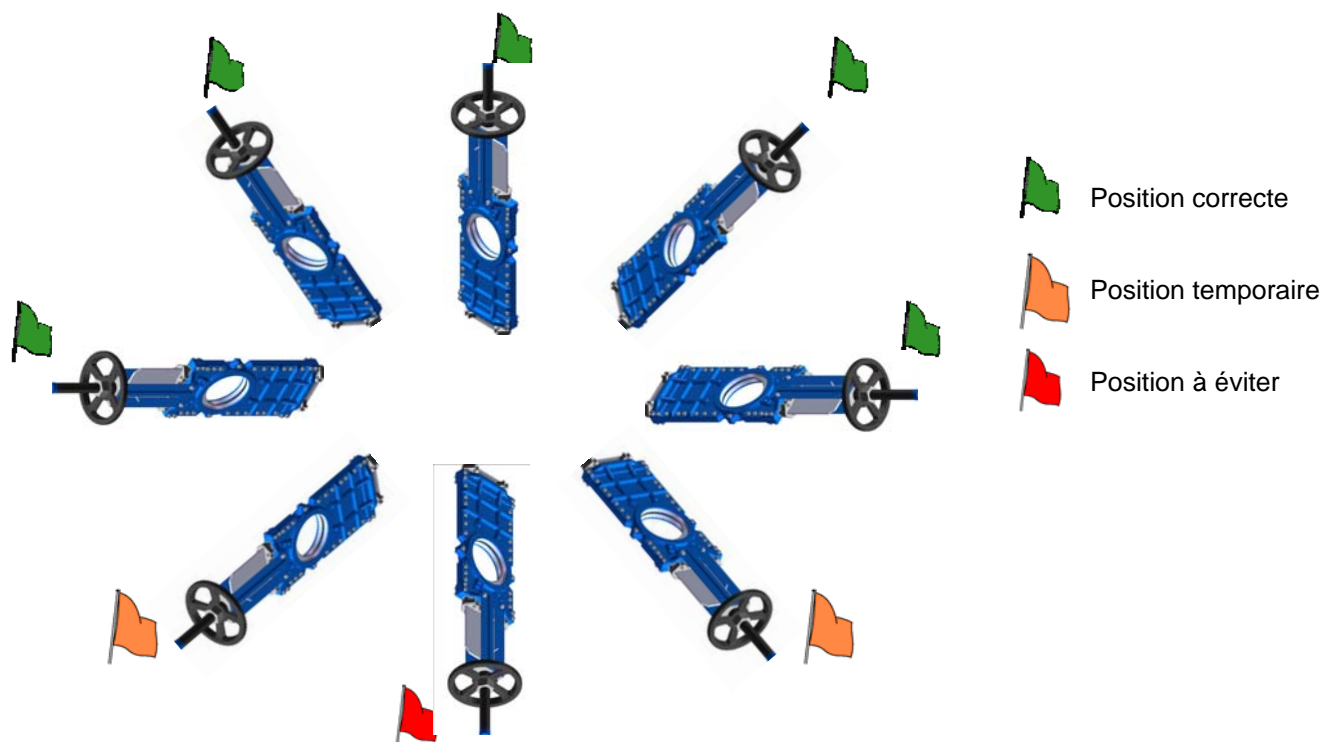
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

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 guillotine, 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 guillotine ne doivent pas être élinguées par le volant.
- Les vannes guillotine peuvent être montées dans toutes les positions. Néanmoins, nous préconisons des positions favorables (voir schéma ci dessous)



VANNE A GUILLOTINE A PELLE TRAVERSANTE PN10 S-GATE

REF.179

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE (SUITE) :

- Dans l'éventualité d'un montage en bout de ligne la vanne doit être montée entre brides.
- 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.