

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A350LF2  
FORGE CLASS 1500 TRIM 12**

**REF.120-121**



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



**Certificat 3.1**

**Dimensions :** DN 15 à 50 (NPS 1/2" à 2")  
**Raccordement :** Femelle - Femelle NPT, à souder S.W.  
**Température Mini :** - 46°C  
**Température Maxi :** + 425°C  
**Pression Maxi :** 255 Bars (Class 1500)  
**Caractéristiques :** Tige montante non tournante (OS&Y)  
Chapeau boulonné  
Passage standard

**Matière :** Acier forgé A350 LF2

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A350LF2  
FORGE CLASS 1500 TRIM 12**

**REF.120-121**

**CARACTERISTIQUES :**

- Passage standard
- Tige montante non tournante (OS&Y)
- Chapeau boulonné
- Presse étoupe boulonné
- Acier forgé ASTM A350 LF2
- 1/2 stellite ( Trim 12 )
- Class 1500

**UTILISATION :**

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 46°C à + 425°C
- Pression maxi admissible Ps : 255 bars ( voir courbe )

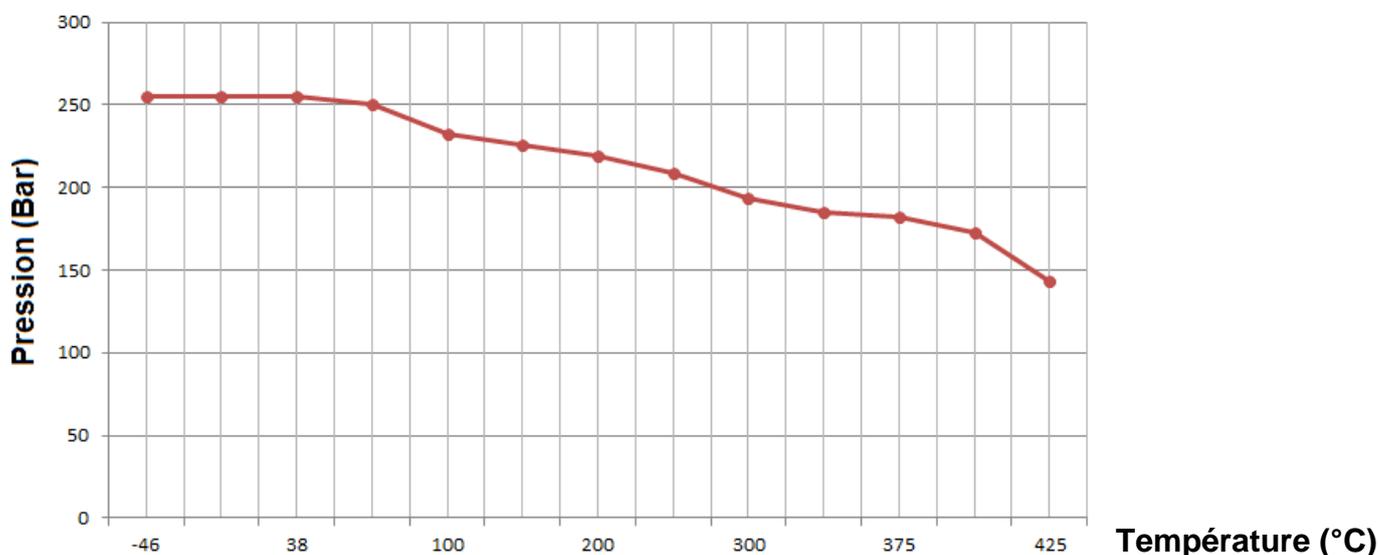
**COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :**

DN	15	20	25	32	40	50
NPS	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	4.8	10.4	23.4	47.6	69.2	90.8

**RELATION PRESSION / TEMPERATURE :**

Pression (bar)	255.3	255.3	255.3	250.4	231.9	226.1	219.1	208.6	193.7	184.8	182.3	172.5	143.8
Température (°C)	-46	0	38	50	100	150	200	250	300	350	375	400	425

**COURBE PRESSION / TEMPERATURE :**



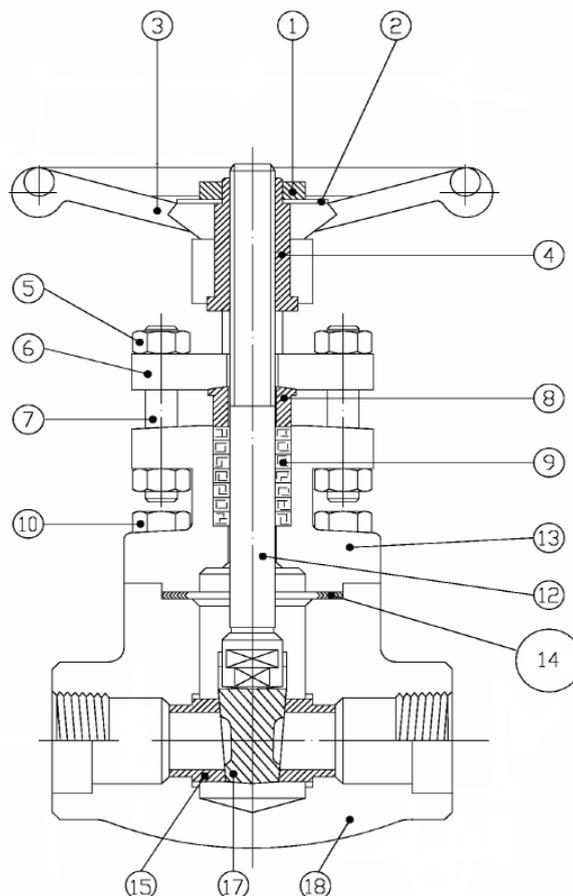
**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A350LF2**  
**FORGE CLASS 1500 TRIM 12**

**REF.120-121**

**GAMME :**

- Robinet vanne à opercule acier taraudé NPT **Ref.120** DN 15 au 50 ( NPS 1/2" à 2" )
- Robinet vanne à opercule acier à souder SW **Ref. 121** DN 15 au 50 ( NPS 1/2" à 2" )

**NOMENCLATURE:**

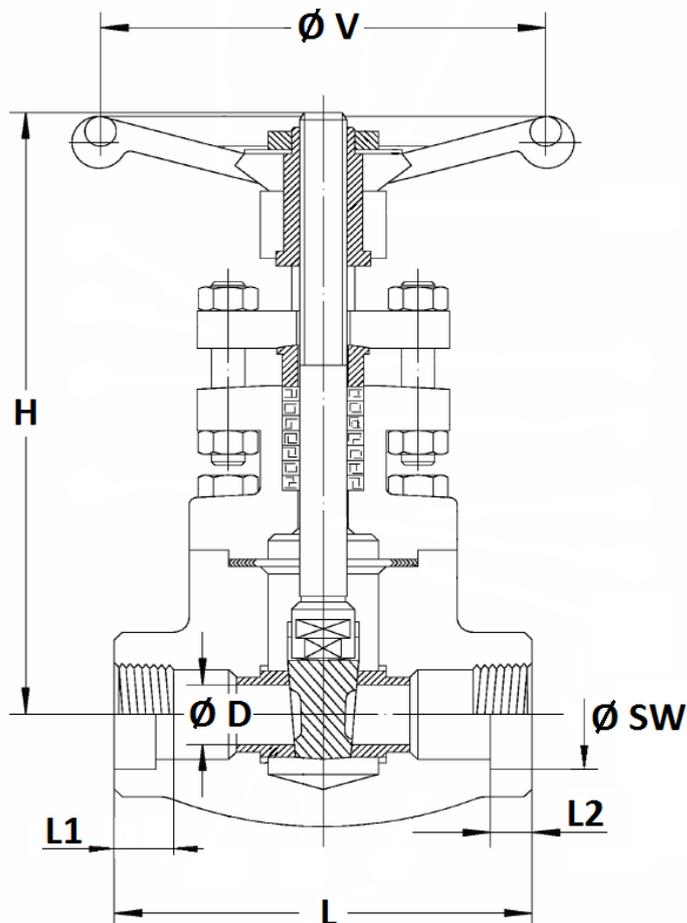


Repère	Désignation	Matériaux
1	Ecrou de volant	Acier carbone
2	Plaque d'identification	Aluminium
3	Volant	Acier carbone
4	Noix de manoeuvre	Acier ASTM A473 type 416
5	Ecrou Presse Etoupe	Acier ASTM A194 Gr.4
6	Bride fouloir	ASTM A182 F6a Cl 2
7	Tirant Presse Etoupe	ASTM A320 L7
8	Fouloir	UNS S31600/S31603
9	Garniture presse étoupe	Graphite
10	Vis	ASTM A320 L7
12	Axe	ASTM A479 316/316L
13	Chapeau	ASTM A350 LF2
14	Joint	Inox 316 + graphite spiralé
15	Siège	ASTM A479 S31600/S31603 + Stellite GR.6'
17	Opercule	ASTM A182 316/316L
18	Corps	ASTM A350 LF2

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A350LF2  
FORGE CLASS 1500 TRIM 12**

**REF.120-121**

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



Ref.	DN (mm)	15	20	25	40	50
	NPS (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2"	2"
120-121	Ø D	9.6	14	18	30	36.5
	L	90	110	127	127	150
	H ( ouvert )	160	175	210	260	355
	Ø V	80	110	110	130	180
120	L1	15	18	19	21	21
121	L2 ( SW )	12.7	14.5	16	19	22
	Ø SW	21.8	27.2	33.9	48.8	61.2
120-121	Poids (en Kg)	2.2	3.8	5.5	9.5	17.1

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A350LF2  
FORGE CLASS 1500 TRIM 12**

**REF.120-121**

**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme **ISO 9001 : 2015**
- DIRECTIVE 2014/68/UE : **CE N° 0036**  
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme **ISO 15761** et **API 602** 8° édition
- Tests d'étanchéité suivant la norme **API 598, table 6**
- Robinets vannes agréés par les principales compagnies pétrolières ( Certificats sur demande )
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GD T3 Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/EU
- Taraudage femelle NPT suivant la norme **ANSI B1.20.1**
- Embouts à souder S.W. suivant norme **ISO 15761**

**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 VANNE A OPERCULE ACIER A350LF2  
FORGE CLASS 1500 TRIM 12**

**REF.120-121**

**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 la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries et endommager les portées d'étanchéité des robinets.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval ( un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, la robinetterie n'absorbera les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage vérifier la propreté des embouts.
- Lors de l'opération de soudure des vannes pour les modèles SW ouvrir partiellement les robinets.
- Pour les assemblages soudés la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C.
- Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.
- L'étanchéité des raccordements taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service.
- Ne jamais serrer le corps des robinets dans un étau.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore leur support définitif. Ceci afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés pour éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.
- Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues aux variations dimensionnelles résultantes des changements de température.
- Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction de conditions de service (resserrage à chaud).
- Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).
- Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

**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 effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.