

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

Dimensions : DN 15 à 50 (NPS 1/2" à 2")
Raccordement : A brides RF CLASS 300 (PN50)
Température Mini : - 29°C
Température Maxi : + 425°C
Pression Maxi : 50 Bars
Caractéristiques : Tige montante non tournante (OS&Y)
 Chapeau boulonné
 Passage intégral

Matière : Acier forgé A105N

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Brides intégrales
- Tige montante non tournante (OS&Y)
- Chapeau boulonné
- Presse étoupe boulonné
- Acier forgé A105N
- Full stellite (Trim 5)
- A brides R.F. Class 300 (PN50)

UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 425°C
- Pression maxi admissible Ps : 50 bars (voir courbe)

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

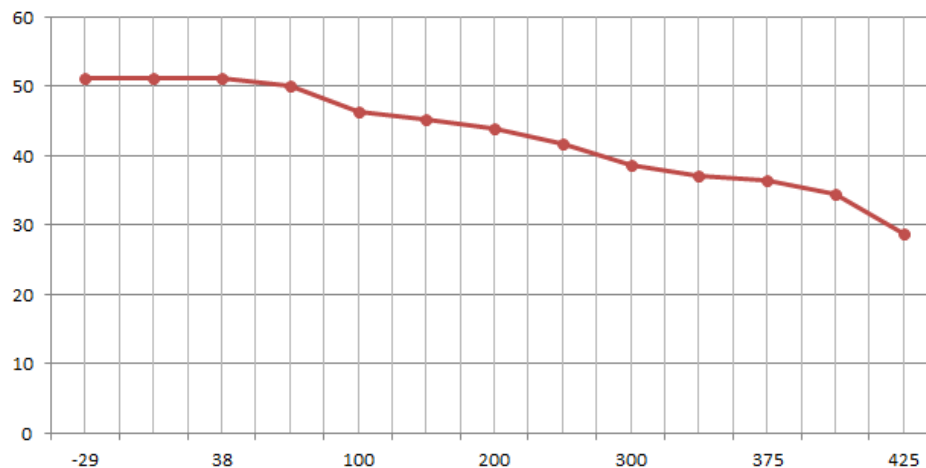
DN	15	20	25	40	50
NPS	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"
Kvs (m3/h)	10	23	47.2	75.2	93.4

RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (bar)	51.1	51.1	51.1	50.1	46.4	45.2	43.8	41.7	38.7	37	36.5	34.5	28.8
Température (°C)	-29	0	38	50	100	150	200	250	300	350	375	400	425

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (Bars)



Temperature (°C)

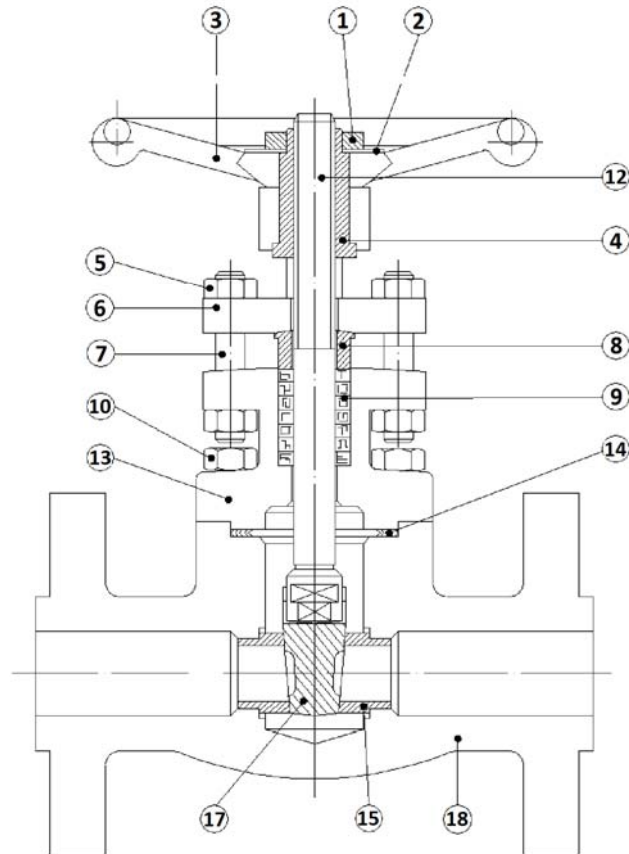
**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131

GAMME :

- Robinet vanne à opercule acier forgé A105N à brides intégrales Class 300 (PN50) R.F. **Ref.131** du DN 15 au 50 (NPS 1/2" à 2")

NOMENCLATURE:

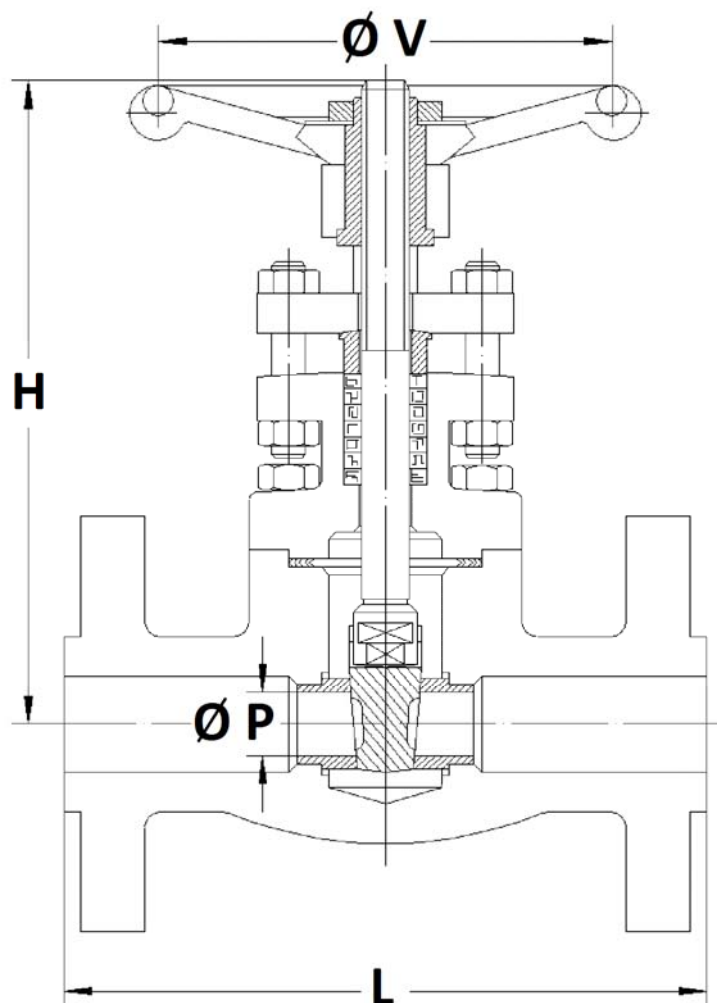


Repère	Désignation	Matériaux
1	Ecrou de volant	Acier carbone
2	Plaque d'identification	Aluminium
3	Volant	Acier carbone
4	Noix de manoeuvre	Acier ASTM A473 type 416
5	Ecrou Presse Etoupe	Acier ASTM A194 2H
6	Bride fouloir	Acier ASTM A105
7	Tirant Presse Etoupe	Inox ASTM A276 type 410
8	Fouloir	Inox ASTM A276 type 410
9	Garniture presse étoupe	Graphite
10	Vis	Acier ASTM A193 B7
12	Axe	Inox ASTM A276 type 410
13	Chapeau	Acier ASTM A105N
14	Joint	Inox ASTM A182 F316 + graphite
15	Siège	Inox ASTM A276 Tp 410 Stellite
17	Opercule	Acier ASTM A182 F6a Stellite
18	Corps	Acier ASTM A105N

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131

DIMENSIONS (en mm) :

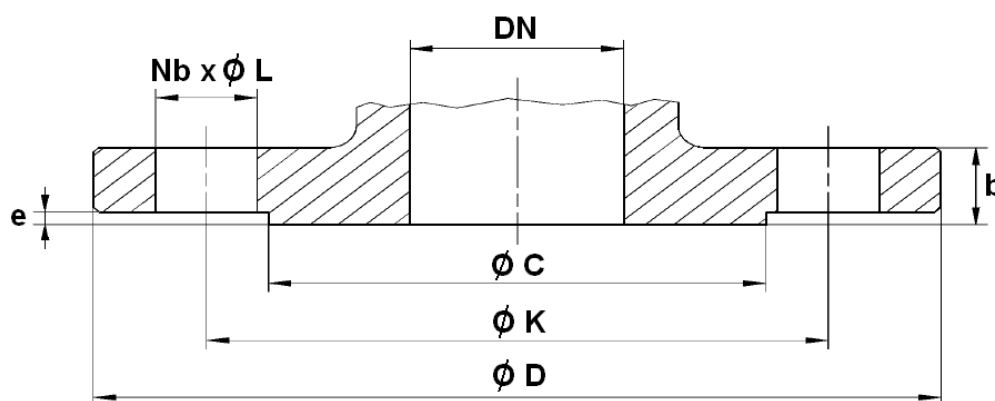


Ref.	DN (mm)	15	20	25	40	50
	NPS (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"
131	Ø P	14	18	24	36.5	48.5
	L	140	152	165	190	216
	H (ouvert)	185	210	240	285	315
	Ø V	80	80	110	130	180
	Poids (en Kg)	3.9	6	8.1	14.7	17.8

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN (mm)	15	20	25	40	50
NPS (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"
Ø C	34.9	42.9	50.8	73	92.1
Ø D	95.5	117.5	124	156	165.5
Ø K	66.5	82.5	89	114.5	127
Nb x Ø L	4 x 16	4 x 19	4 x 19	4 x 22	8 x 19
b	14.5	16	18	21	22.5
e	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131

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
- Brides intégrales R.F. suivant la norme **ASME B16.05 Class 300**
- Ecartement suivant la norme **EN 558 Série 4 (ASME B16.10 table 2, Colonne 10)**

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 A105N FORGE A BRIDES CLASS 300
PN50 RF TRIM 5 CHAPEAU BOULONNE PASSAGE INTEGRAL**

REF.131

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 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 et le bon état 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.
- Manœuvrer délicatement la vanne sans la bloquer (ouverture – fermeture) 3 fois avant la mise en route, puis mettre la vanne en position fermée.
- 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.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.
- 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 API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les portées d'étanchéités.
- Maintenir la tige graissée pour garantir une bonne manoeuvrabilité de la vanne