

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



SÉCU FEU
API 6FA

Certificat 3.1

Dimensions : DN 50 au DN 600 (NPS 2" à 24")
Raccordement : A brides R.F. CLASS 150 (PN20)
Température Mini : - 29°C
Température Maxi : + 425°C
Pression Maxi : 20 Bars
Caractéristiques : Tige montante non tournante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Passage intégral, Sécurité Feu API 6FA

Matière : Acier moulé ASTM A216 WCB

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Tige montante non tournante
- Sécurité Feu API 6FA
- Volant de manœuvre fixe non montant
- Opercule 1 pièce flexible
- A brides R.F. Class 150 (PN20)
- Acier moulé
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- ½ stellite (Trim 8 , sièges stellités)
- Peinture couleur grise RAL 7001, épaisseur 60 µm

UTILISATION :

- Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières, gaz
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 425°C
- Pression maxi admissible Ps : 20 bars
- **Ne convient pas pour le passage de racleur**
- Resserage du Presse étoupe à chaud

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs :

DN (mm)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS (")	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
Kvs	265	423	614	1124	1807	2690	4940	7720	11540	14070	18650	24800	30900	50000

COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS (")	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
Couple (Nm)	68	68	75	135	135	200	188	265	540	730	1055	1345	1904	2175

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS (")	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
Nbre de tours	15	20	18	23	28	33	38	45	55	60	52	58	64	68

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

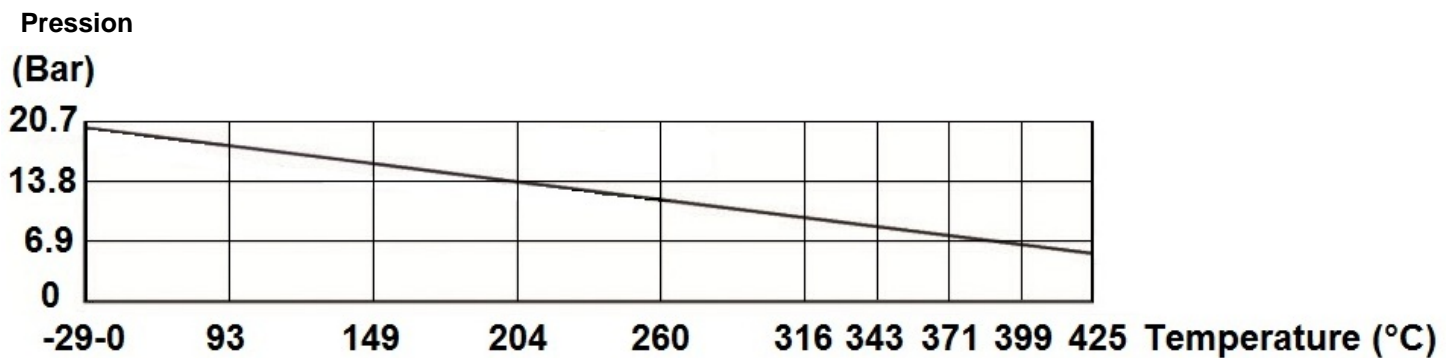
REF. 143

RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

(Selon AMSE B16-34 pour acier A216 WCB)

Pression (Bar)	19.6	19.6	17.9	15.8	13.8	11.7	9.6	8.6	7.6	6.5	5.5
Température (°C)	-29	38	93	149	204	260	316	343	371	399	425

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :



GAMME :

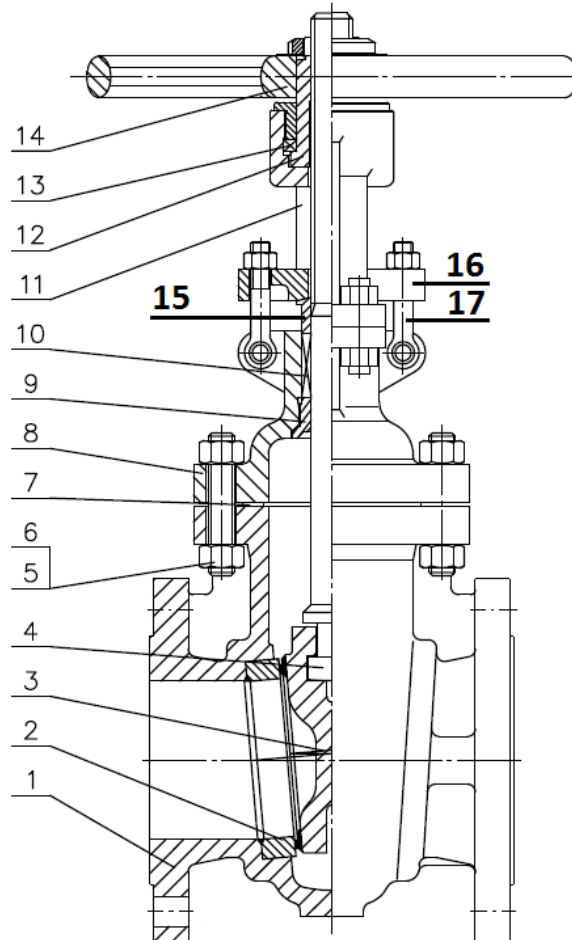
- Robinet vanne à opercule en acier moulé à brides R.F. Class 150 (PN20) à volant
 - Ref. 143 DN 50 au DN 350 (NPS 2" à 14")

- Robinet vanne à opercule en acier moulé à brides R.F. Class 150 (PN20) à commande par réducteur
 - Ref. 143 DN 400 à 600 (NPS 16" à 24")

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

NOMENCLATURE DN50-350 (NPS 2" à 14") :



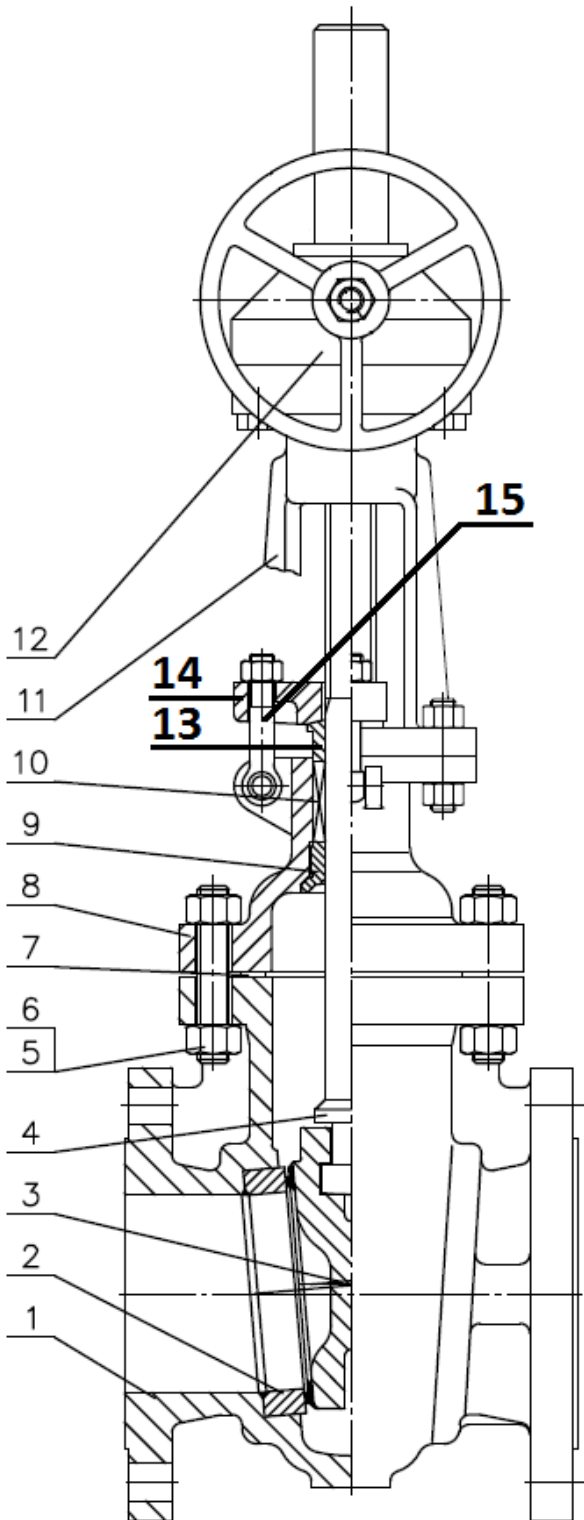
(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB
2	Siège	Acier ASTM A105 revêtu Stellite Gr.6
3	Opercule	Acier ASTM A216 WCB revêtu inox 13Cr
4	Tige	ASTM A182 F6a
5	Tirant	ASTM A193 Gr B7
6	Ecrou	ASTM A194 Gr 2H
7*	Joint chapeau	Inox AISI 304 + graphite
8	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB
9	Bague d'étanchéité siège arrière	ASTM A276-420
10*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
11	Arcade	Acier ASTM A216 WCB
12	Ecrou de tige	Aluminium + Bronze
13	Bague	Acier E51100
14	Volant	Fonte à graphite lamellaire
15	Fouloir	ASTM A276-420
16	Bride fouloir	Acier ASTM A216 WCB
17	Boulonnerie fouloir	Acier GB/T 699 Grade 45

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

NOMENCLATURE DN400 à 600 (NPS 16" à 24") :



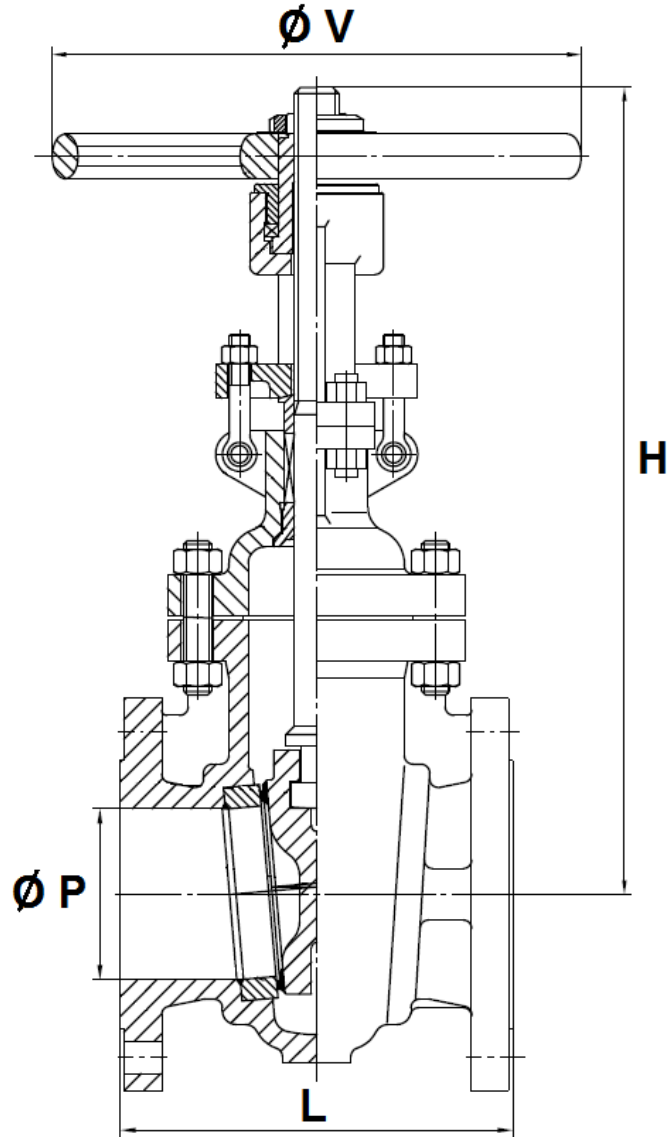
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB
2	Siège	Acier ASTM A105 revêtu Stellite Gr.6
3	Opércule	Acier ASTM A216 WCB revêtu inox 13Cr
4	Tige	ASTM A182 F6a
5	Tirant	ASTM A193 Gr B7
6	Ecrou	ASTM A194 Gr 2H
7*	Joint chapeau	Inox AISI 304 + graphite
8	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB
9	Bague d'étanchéité siège arrière	ASTM A276-420
10*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
11	Arcade	Acier ASTM A216 WCB
12	Réducteur à volant	-
13	Fouloir	ASTM A276-420
14	Bride fouloir	Acier ASTM A216 WCB
15	Boulonnerie fouloir	Acier GB/T 699 Grade 45

(* : Compris dans le kit joints)

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

DIMENSIONS DN 50-350 (NPS 2"-14") (en mm) :



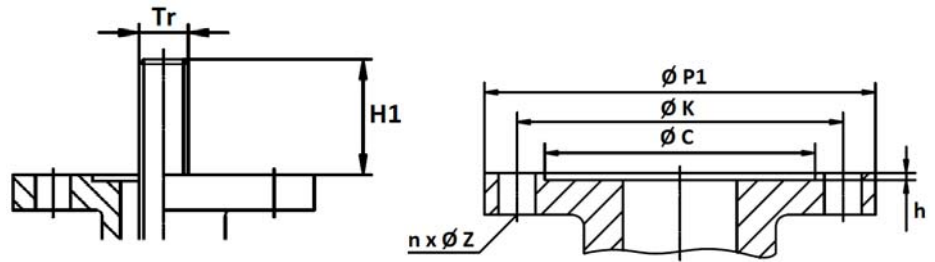
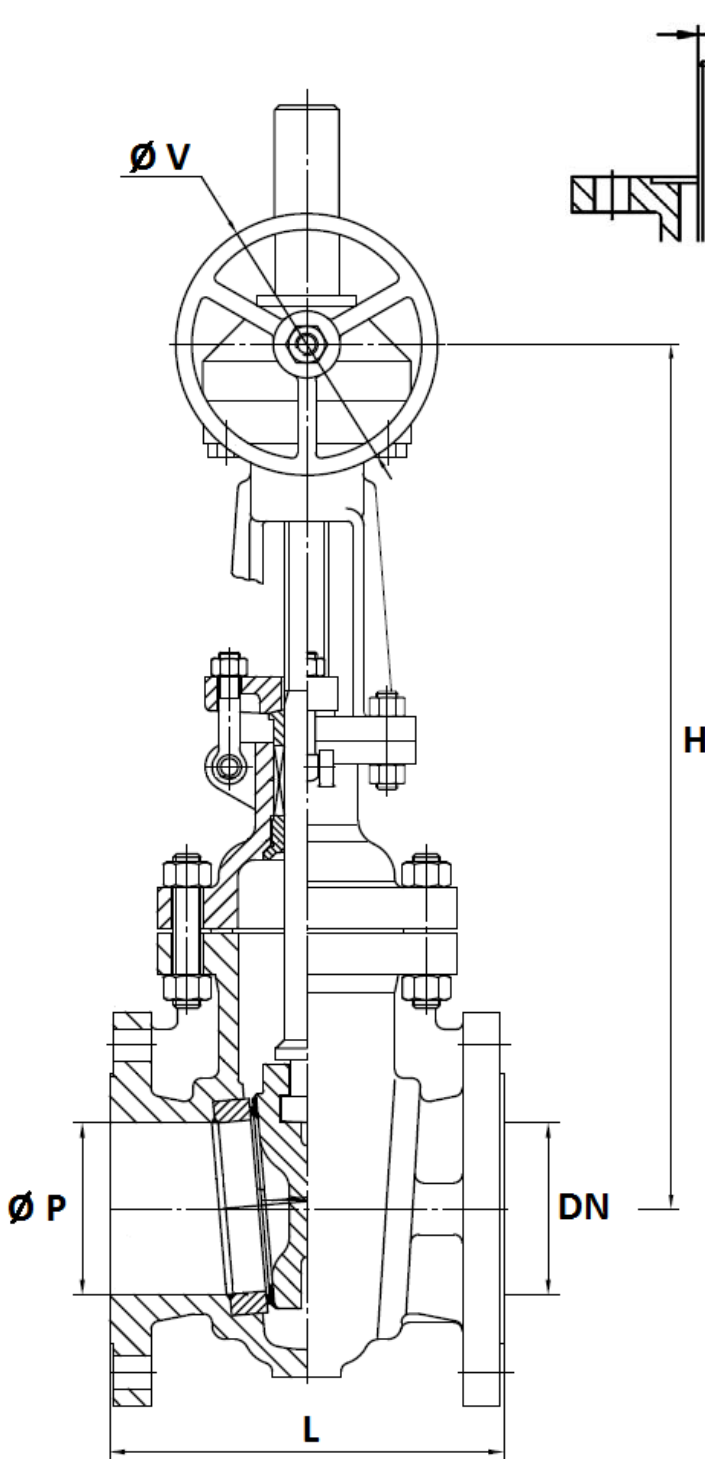
DN (mm)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350
NPS (")	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"
Ø P	51	63.5	76	102	127	152	203	254	305	334
L	178	191	203	229	254	267	292	330	356	381
H (ouvert)	410	470	500	581	690	745	971	1160	1376	1508
H (fermé)	355	390	421	479	550	593	768	905	1071	1185
Ø V	200	240	240	300	350	350	400	400	500	600
Poids (en Kg)	18	25	31	47	69	79	127	176	281	330

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

DIMENSIONS DN 400-600 (NPS 16"-24") (en mm) :

DIMENSIONS PLATINE ET AXE :

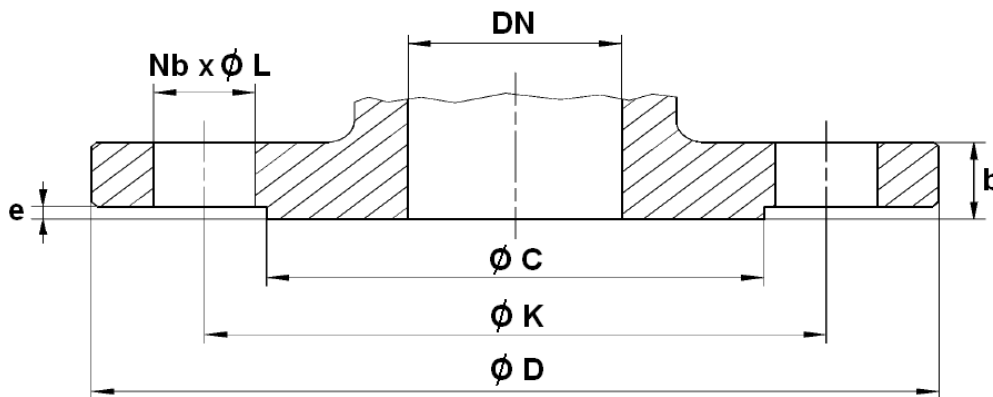


DN (mm)	400	450	500	600
NPS (")	16"	18"	20"	24"
Ø P	388	439	489	591
L	406	432	457	508
H	1335	1520	1650	1925
Ø V	460	530	530	530
Ø P1	280	340	340	340
Ø K	245	300	300	298
Ø C	200	230	230	230
n x Ø Z	8 x Ø 16	8 x Ø 22	8 x Ø 22	8 x Ø 22
h	6	6	6	6
Tr	Tr44x8LH	Tr44x8LH	Tr50x8LH	Tr60x9LH
H1	90-150	105-150	105-150	135
Poids (en Kg)	505	621	792	1190

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN (mm)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS (")	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
Ø C	92.1	104.8	127	157.2	185.7	215.9	269.9	323.8	381	412.8	469.9	533.4	584.2	692.2
Ø D	150	180	190	230	255	280	345	405	485	535	595	635	700	815
Ø K	120.7	139.7	152.4	190.5	215.9	241.3	298.5	362	431.8	476.3	539.8	577.9	635	749.3
Nb x Ø L	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 22	8 x 22	8 x 22	12 x 26	12 x 26	12 x 29	16 x 29	16 x 32	20 x 32	20 x 35
b	16.3	17.9	19.5	24.3	24.3	25.9	29	30.6	32.2	35.4	37	40.1	43.3	48.1
e	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015 et ISO 14001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0036
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme API 600
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Ecartement suivant la norme ASME B16.10, table 1 série A8 et EN 558 série 3
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05 Class 150
- Sécurité feu suivant la norme API SPEC 6FA 3° édition 04-1999
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/UE
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75 **sur demande**

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 OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20 TRIM 8

REF. 143

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