

**ROBINET VANNE A OPERCULE
ACIER A BRIDES PN16 TRIM8** **REF.147**



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 50 au DN 400
Raccordement : A brides R.F. PN16
Température Mini : - 29°C
Température Maxi : + 425°C
Pression Maxi : 16 Bars
Caractéristiques : Tige montante non tournante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Passage intégral

Matière : Acier moulé ASTM A216 WCB

ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES PN16 TRIM8 **REF.147**

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Tige montante non tournante
- Volant de manœuvre fixe non montant
- Opercule 1 pièce flexible
- A brides R.F. PN16
- 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 : 16 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
Kvs	265	423	614	1124	1807	2690	4940	7720	11540	14070	18650

RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

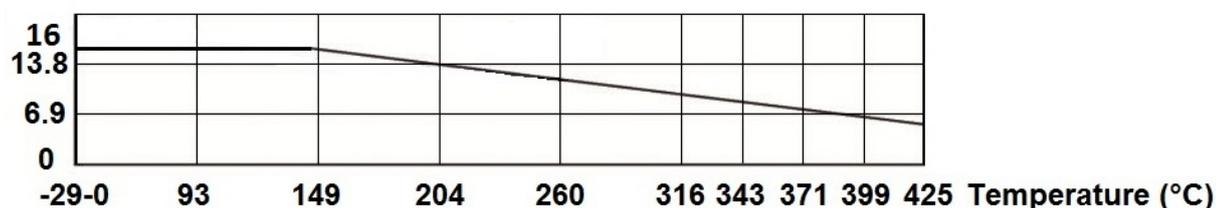
(Selon AMSE B16-34 pour acier A216 WCB)

Pression (Bar)	16	16	16	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 :

Pression

(Bar)



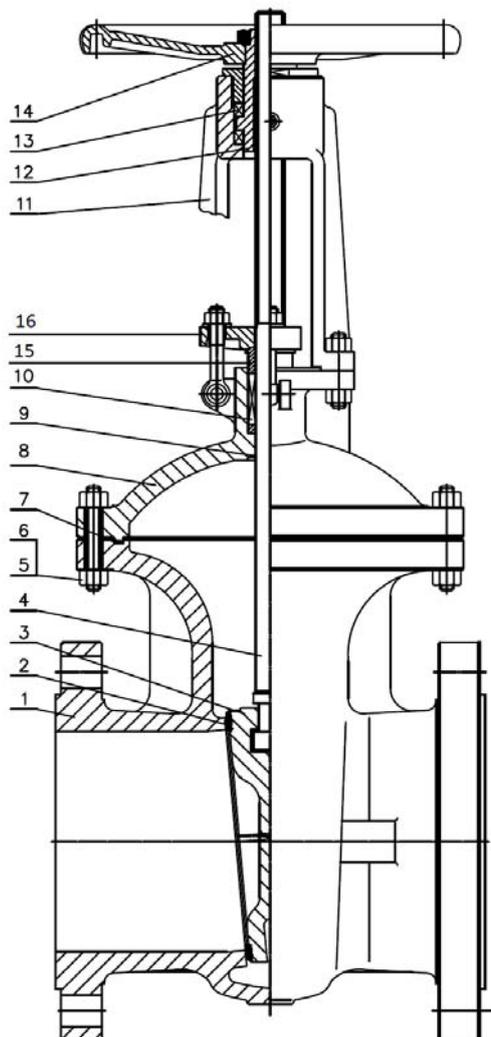
GAMME :

- Robinet vanne à opercule en acier moulé à brides R.F. PN16 à volant **Ref. 147** DN 50 au DN 350
- Robinet vanne à opercule en acier moulé à brides R.F. PN16 à commande par réducteur **Ref. 147** DN 400

ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES PN16 TRIM8

REF.147

NOMENCLATURE DN50-350 :



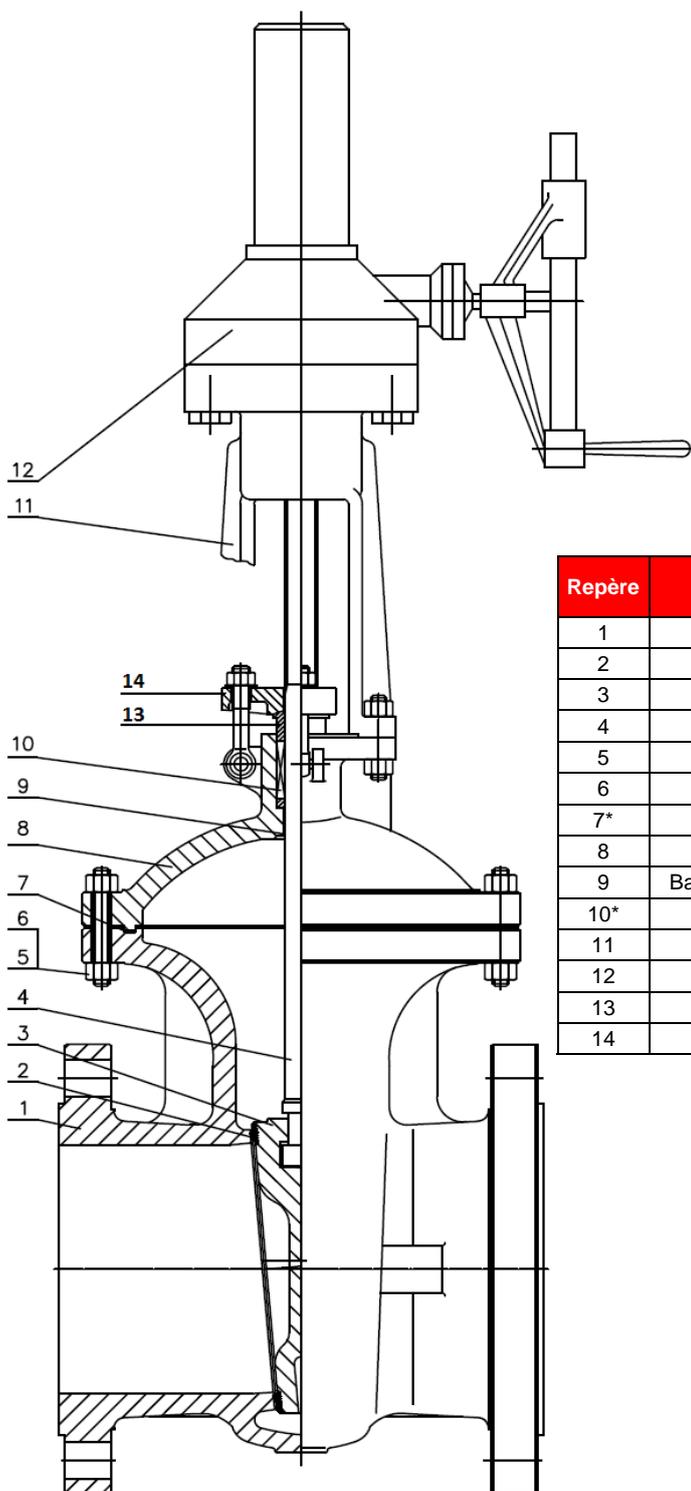
(* : Compris dans le kit joints)

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	Revêtu inox 13Cr
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

ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES PN16 TRIM8

REF.147

NOMENCLATURE DN400 :



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	Fonte lamellaire
13	Fouloir	ASTM A276-420
14	Bride fouloir	Acier ASTM A216 WCB

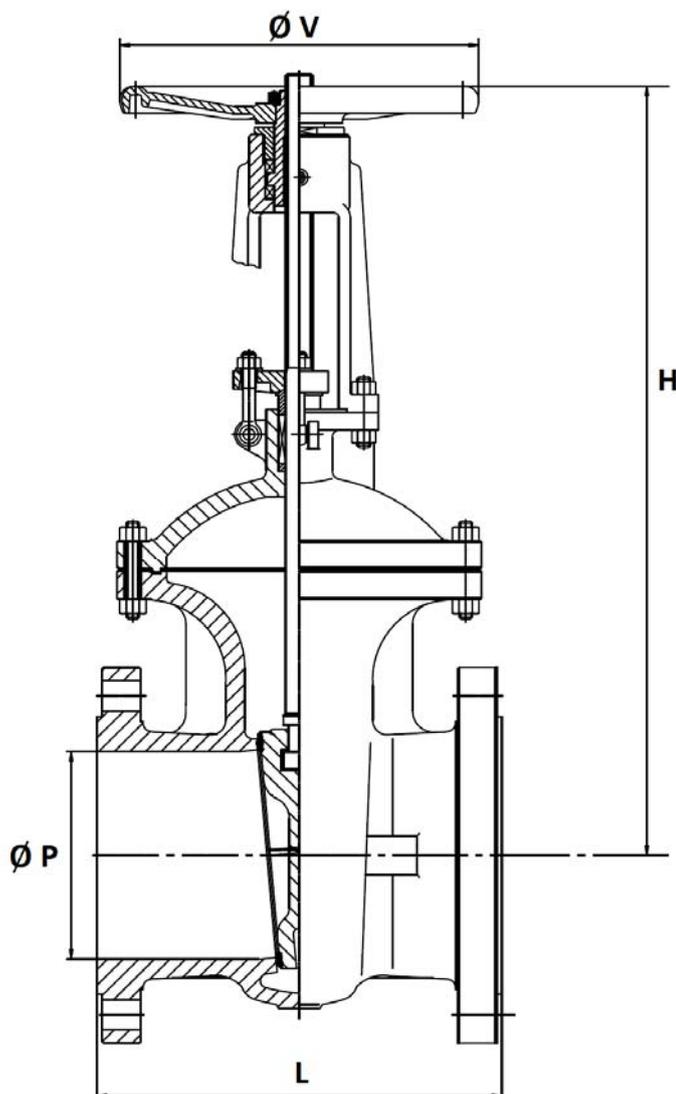
(* : Compris dans le kit joints)



**ROBINET VANNE A OPERCULE
ACIER A BRIDES PN16 TRIM8**

REF.147

DIMENSIONS DN 50-350 (en mm) :



Ref.	DN (mm)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350
147	Ø P	50	63	76	100	125	150	200	250	300	336
	L	250	270	280	300	325	350	400	450	500	550
	H (ouvert)	390	460	515	590	675	780	960	1190	1352	1570
	H (fermé)	330	370	430	505	545	610	750	900	1040	1215
	Ø V	240	240	280	300	300	350	400	450	500	600
	Poids (Kg)	20	28	35	50	61	81.5	125	226	290	405

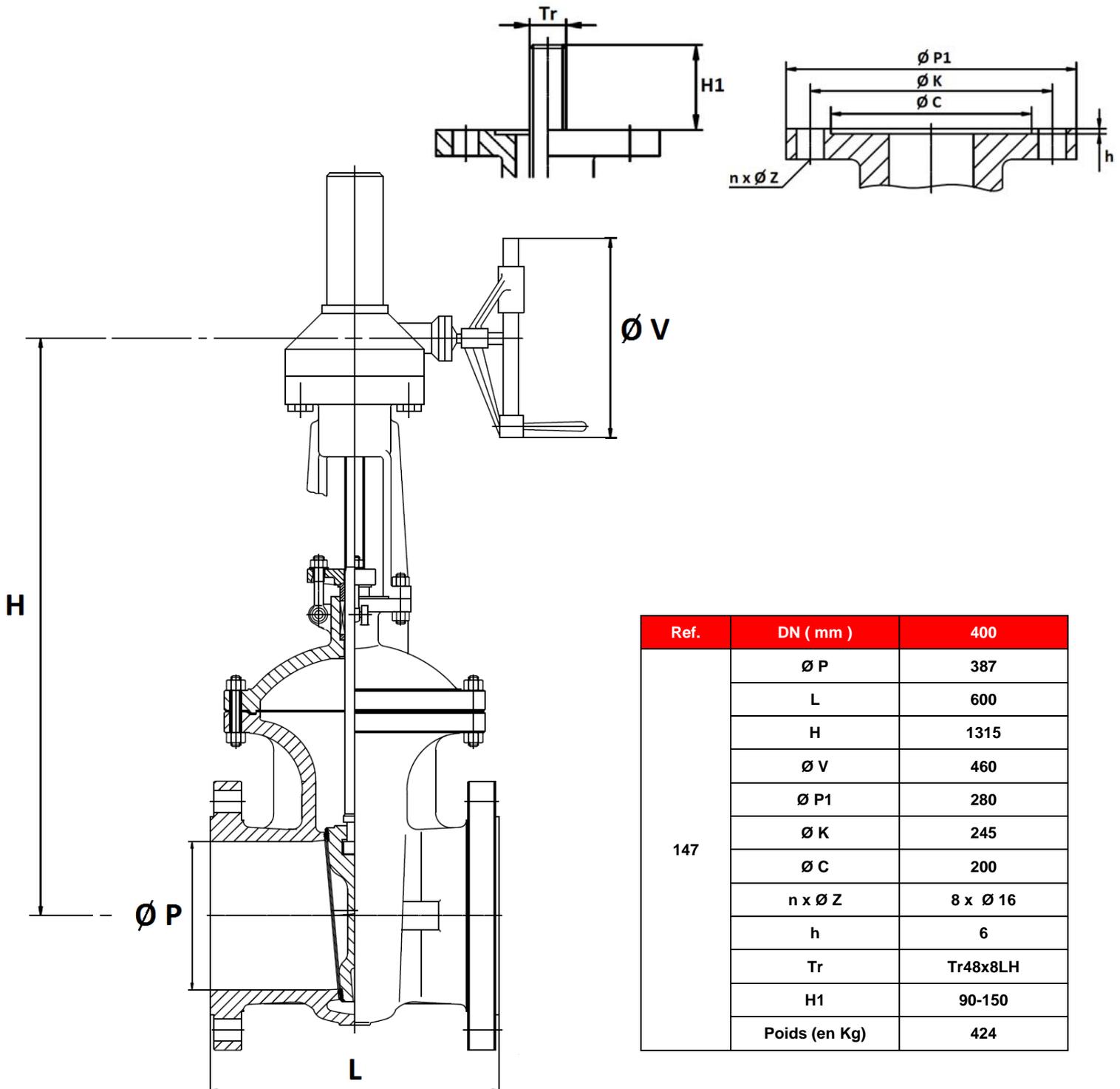


**ROBINET VANNE A OPERCULE
ACIER A BRIDES PN16 TRIM8**

REF.147

DIMENSIONS DN 400 (en mm) :

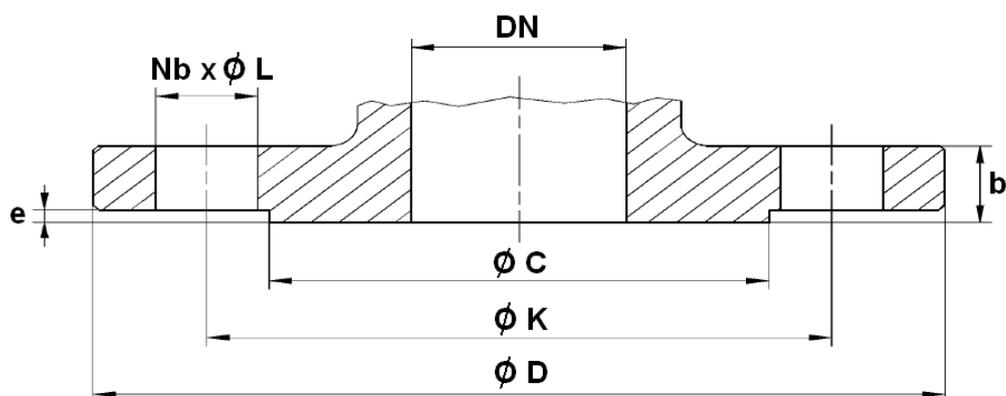
DIMENSIONS PLATINE ET AXE :



Ref.	DN (mm)	400
147	Ø P	387
	L	600
	H	1315
	Ø V	460
	Ø P1	280
	Ø K	245
	Ø C	200
	n x Ø Z	8 x Ø 16
	h	6
	Tr	Tr48x8LH
	H1	90-150
	Poids (en Kg)	424

ROBINET VANNE A OPERCULE
ACIER A BRIDES PN16 TRIM8 **REF.147**

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



DN (mm)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Ø C	102	122	138	158	188	212	268	320	378	438	490
Ø D	165	185	200	220	250	285	340	405	460	520	580
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	355	410	470	525
Nb x Ø L	4 x 18	8 x 22	12 x 22	12 x 26	12 x 26	16 x 26	16 x 30				
b	18	18	20	20	22	22	24	26	28	30	32
e	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4

ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES PN16 TRIM8

REF.147

COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Couple (Nm)	35	75	90	106	137	160	255	375	510	710	1018

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Nombre de tours	15	19	19	22	26	33	42	46	52	59	50

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 EN 1984
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux B
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 15 (DIN 3202-1, série F5)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN16
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/UE

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 A BRIDES PN16 TRIM8** **REF.147**

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 EN 12266-1.
- 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