

**VANNE A OPERCULE INOX A BRIDES PN16
DIN COURT (3202-1 F4)**

REF.148



ISO 9001 : 2015



PED 2014/68/UE



Certificat 3.1

Dimensions : DN 50 au DN 300
Raccordement : A brides R.F. PN16
Température Mini : - 29°C
Température Maxi : + 538°C (300°C avec fluides corrosifs)
Pression Maxi : 16 Bars
Caractéristiques : Tige montante non tournante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Passage intégral

Matière : Acier moulé ASTM A351 CF8M

VANNE A OPERCULE INOX A BRIDES PN16 DIN COURT (3202-1 F4)

REF.148

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Tige montante non tournante
- Volant de manœuvre fixe non montant
- Opercule 1 pièce flexible
- A brides R.F. PN16
- Acier inox moulé
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Trim 10 standard inox 316

UTILISATION :

- Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières, gaz
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 538°C (300°C avec fluides corrosifs)
- 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
Kvs	265	423	614	1124	1807	2690	4947	7727	11546

RELATION PRESSION / TEMPERATURE :

(Selon BS EN 12516-1 pour acier inox A351 CF8M)

Pression (Bar)	15.7	15.7	15.2	13.3	12.2	11.3	10.5	10	9.6	9.4	9.3	9.2	9.1	9.1	8.6	8	7.6
Température (°C)	-29	38	50	100	150	200	250	300	350	375	400	425	450	475	500	525	538

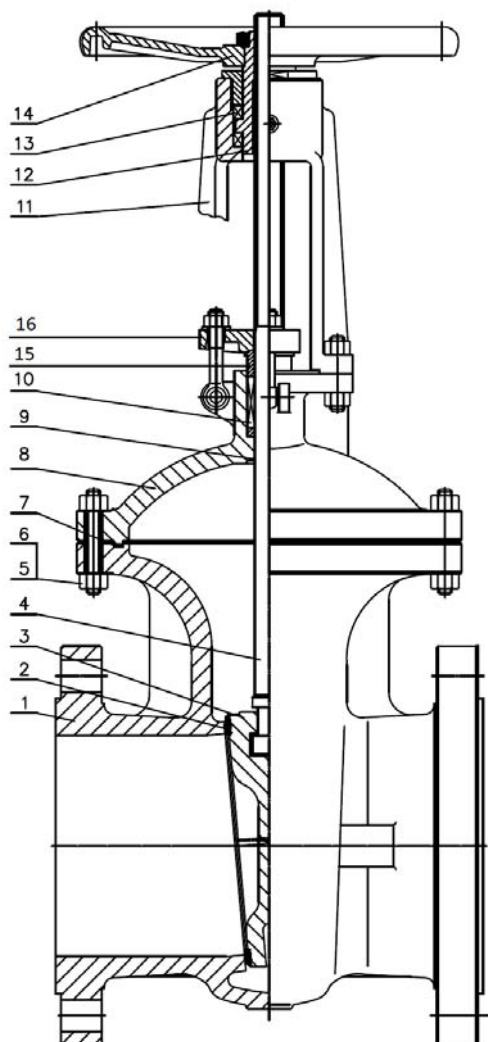
GAMME :

- Robinet vanne à opercule en acier inox moulé à brides R.F. PN16 à volant **Ref. 148** DN 50 au DN 300

**VANNE A OPERCULE INOX A BRIDES PN16
 DIN COURT (3202-1 F4)**

REF.148

NOMENCLATURE :



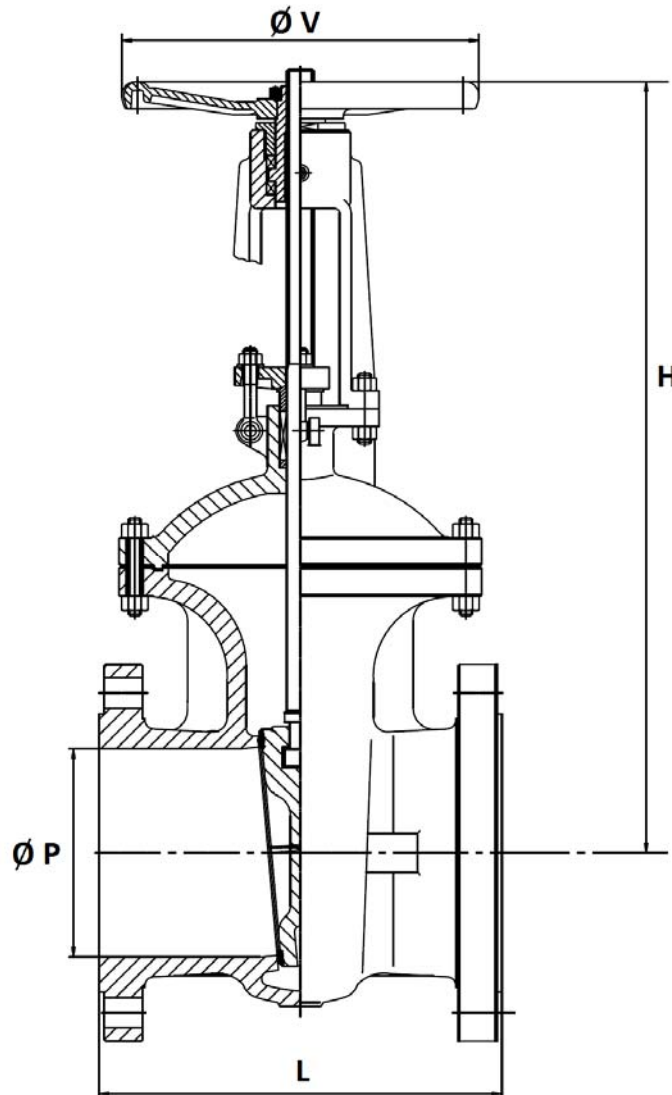
(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Siège	ASTM A351 CF8M
3	Opércule	Inox ASTM A351 CF8M
4	Tige	ASTM A182 F316
5	Tirant	ASTM A193 Gr B8
6	Ecrou	ASTM A194 Gr 8
7*	Joint chapeau	Inox AISI 316 + graphite
8	Chapeau	Inox ASTM A351 CF8M
9	Bague d'étanchéité siège arrière	Revêtu inox 13Cr
10*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
11	Arcade	Inox ASTM A351 CF8M
12	Ecrou de tige	Aluminium + Bronze
13	Bague	Acier E51100
14	Volant	Fonte à graphite lamellaire
15	Fouloir	Inox ASTM A351 CF8M
16	Bride fouloir	Inox ASTM A351 CF8M

**VANNE A OPERCULE INOX A BRIDES PN16
DIN COURT (3202-1 F4)**

REF.148

DIMENSIONS (en mm) :

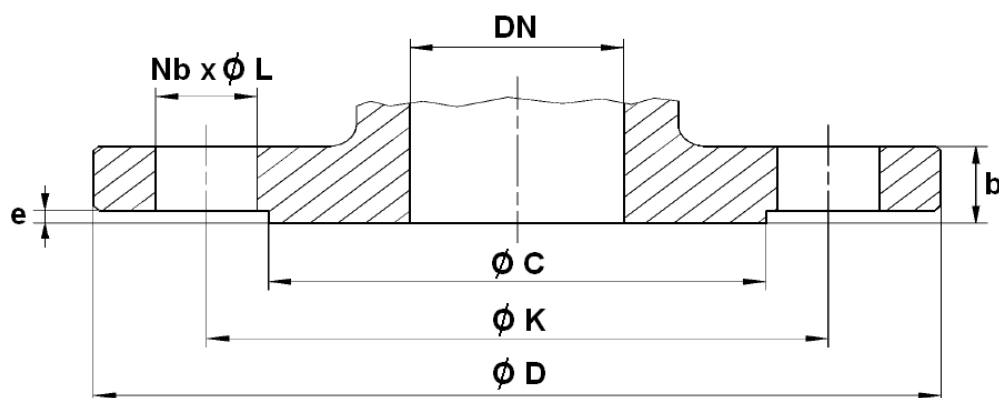


DN (mm)	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Ø P	50	63	78	100	125	150	203	254	300
L	150	170	180	190	200	210	230	250	270
H (ouvert)	356	463	459	544	685	757	988	1166	1400
H (fermé)	299	385	372	437	548	595	768	900	1075
Ø V	240	240	280	300	300	350	400	450	500
Poids (Kg)	15	21	27	42	58	64	101	149	221

**VANNE A OPERCULE INOX A BRIDES PN16
DIN COURT (3202-1 F4)**

REF.148

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



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

**VANNE A OPERCULE INOX A BRIDES PN16
DIN COURT (3202-1 F4)**

REF.148

COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Couple (Nm)	37	68	85	107	165	180	265	410	540

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Nombre de tours	15	20	18	23	28	33	38	45	55

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 et EN 12516-1
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux D
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 14 (DIN 3202-1, série F4)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN16

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 INOX A BRIDES PN16
DIN COURT (3202-1 F4)**

REF.148

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