

**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158



Lloyd's
Register
PED/2014/68/UE



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 40 au DN 600
Raccordement : A brides R.F. PN10/16
Température Mini : - 10°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 16 Bars
Caractéristiques : Tige montante et volant non montant
Tige inox
Siège inox

Matière : Corps Fonte EN GJS

ROBINET A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE NF 29323

REF.158

CARACTERISTIQUES :

- Simple opercule
- Obturateur à coin monobloc
- Sièges obliques
- Presse étoupe graphite
- Passage intégral
- Tige montante et volant non montant
- Tige inox
- Siège inox AISI 304
- A brides R.F. PN10/16
- Peinture du corps couleur bleue RAL 5005 épaisseur 90 µm, volant avec peinture rouge

UTILISATION :

- Pour réseaux d'adduction d'eau, assainissement, traitement des eaux et chauffage
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 16 bars

GAMME :

- Corps fonte à brides R.F. PN10/16 Ref. 158 DN 40 au DN 600

COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
Couple (Nm)	55	55	55	60	85	115	125	135	192	192	350	400	500	600

TAUX DE FUITE (AVEC EAU A 20°C) :

DN	Taux de fuite (ml/s)
40	0.024
50	0.03
65	0.039
80	0.048
100	0.06
125	0.075
150	0.09
200	0.12
250	0.15
300	0.18

DN	Taux de fuite (ml/s)
350	0.35
400	0.4
500	0.5
600	0.6

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

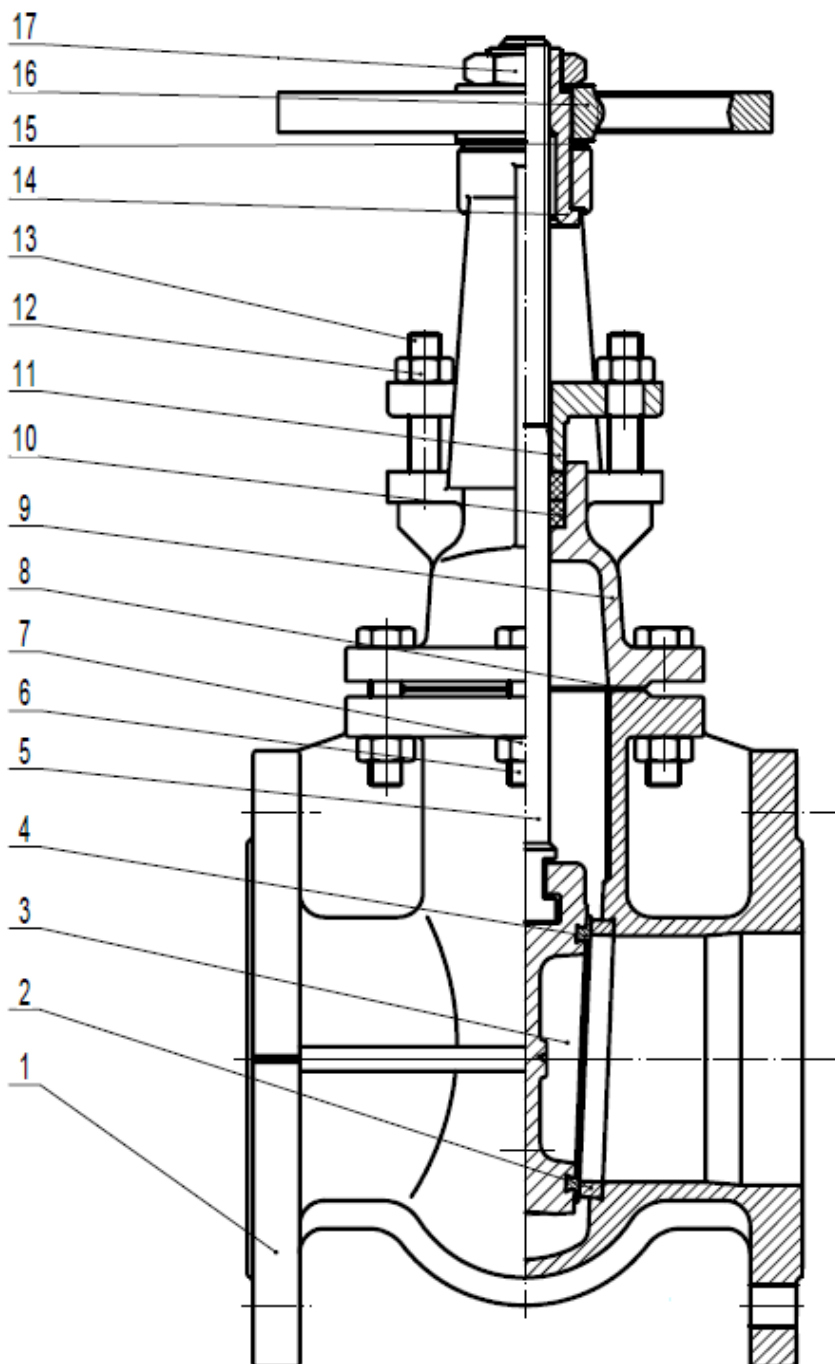
DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
Nombre de tours	13	15.5	19.3	23.5	29	35.3	33.3	43.6	53.6	65	62.1	71.5	76.3	79.3



**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158

NOMENCLATURE DN40-300 :

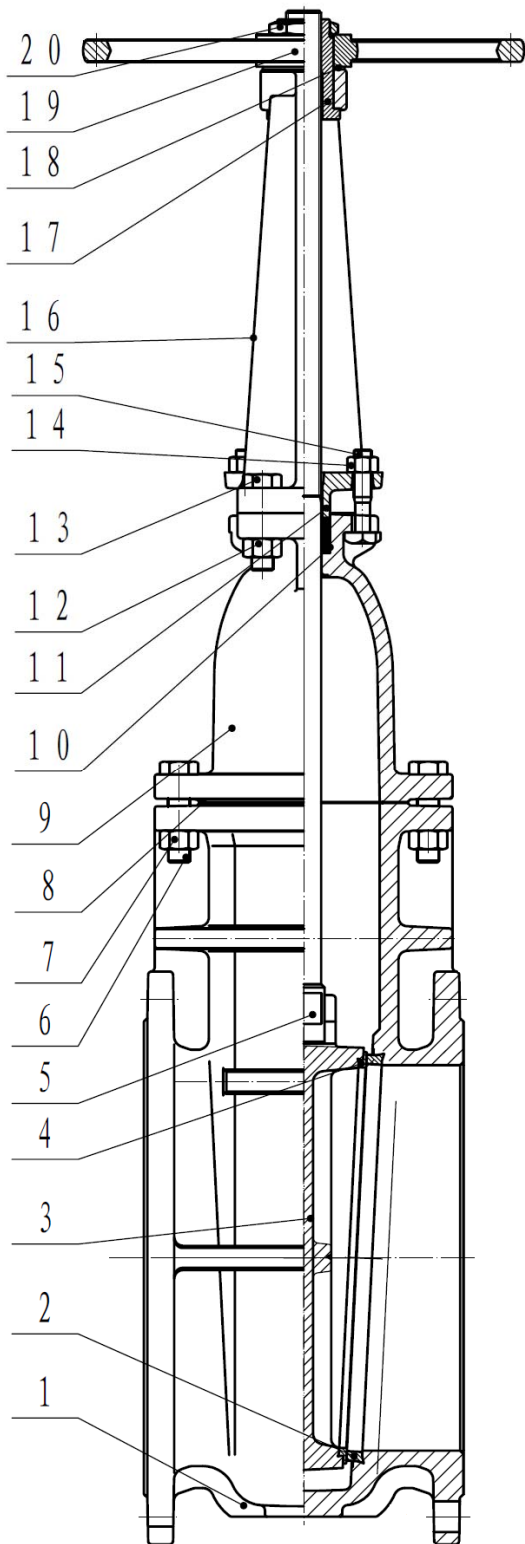


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN-GJS-500-7
2	Siège corps	Inox AISI 304
3	Opércule	Fonte EN-GJS-500-7
4	Siège opercule	Inox AISI 304
5	Tige	Inox AISI 420
6	Vis	Acier RSt37-2 (1.0038)
7	Ecrou	Acier RSt37-2 (1.0038)
8	Joint de chapeau	Graphite
9	Chapeau	Fonte EN-GJS-500-7
10	Presse étoupe	Graphite
11	Fouloir	Fonte EN-GJS-500-7
12	Ecrou	Acier RSt37-2 (1.0038)
13	Vis	Acier RSt37-2 (1.0038)
14	Ecrou de tige	Laiton
15	Rondelle	Laiton
16	Volant	Fonte EN GJL-250
17	Ecrou de volant	Acier RSt37-2 (1.0038)

**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
 A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158

NOMENCLATURE DN350-600 :

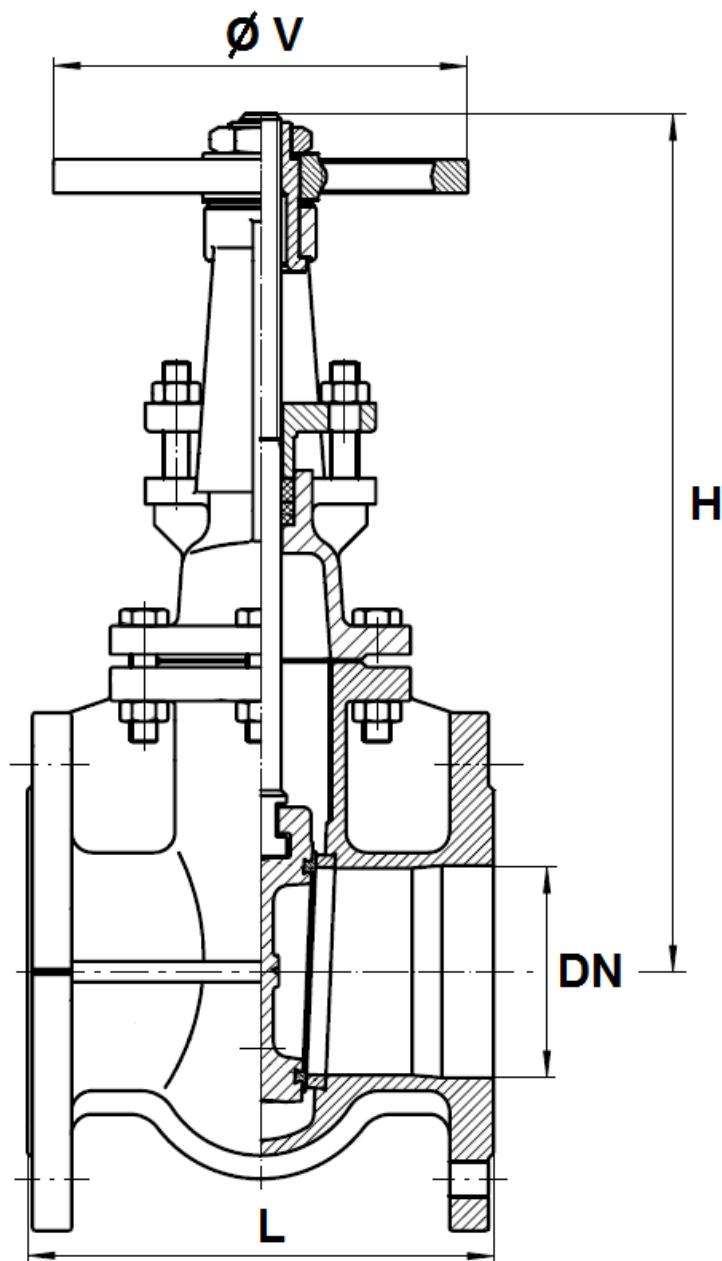


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN-GJS-450-10
2	Siège corps	Inox AISI 304
3	Opercule	Fonte EN-GJS-450-10
4	Siège opercule	Inox AISI 304
5	Tige	Inox AISI 420
6	Vis	Acier RSt37-2 (1.0038)
7	Ecrou	Acier RSt37-2 (1.0038)
8	Joint de chapeau	Graphite
9	Chapeau	Fonte EN-GJS-450-10
10	Presse étoupe	Graphite
11	Fouloir	Fonte EN-GJS-450-10
12	Ecrou	Acier RSt37-2 (1.0038)
13	Vis	
14	Ecrou	
15	Vis	
16	Arcade	Fonte EN-GJS-450-10
17	Ecrou d'axe	Laiton
18	Rondelle	Laiton
19	Volant	Fonte EN GJL-250
17	Ecrou de volant	Acier RSt37-2 (1.0038)

**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
 A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158

DIMENSIONS DN40-300 (en mm) :

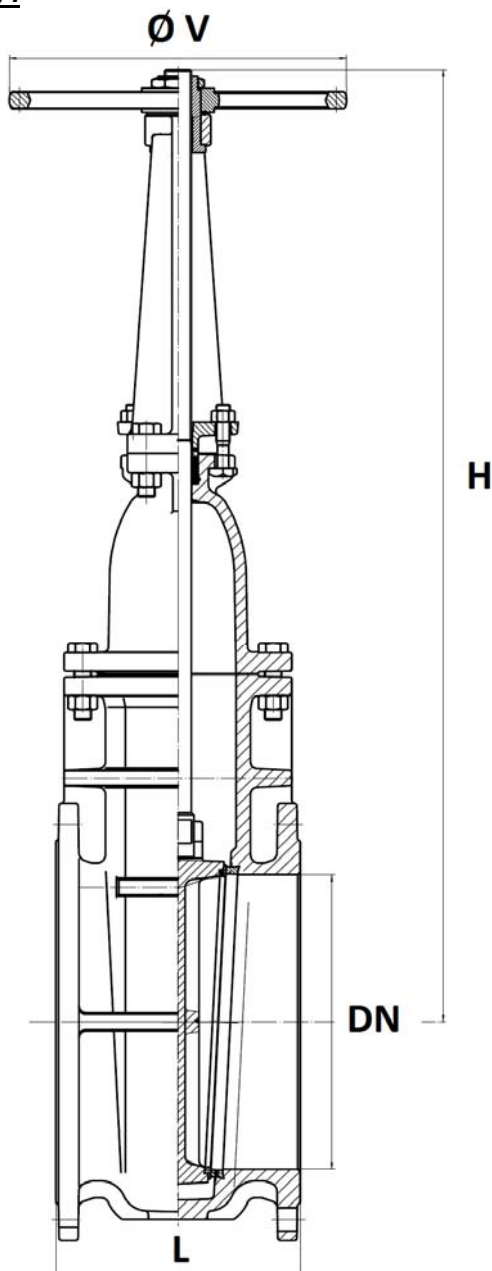


Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
158	L	136	142	154	160	172	186	200	228	255	285
	H (fermé)	244	254	294	331	385	457	545	683	823	952
	H (ouvert)	295	315	371	424	500	598	711	901	1092	1273
	Ø V	160	160	160	160	200	200	250	250	320	320
	Poids (en Kg)	9.5	10.7	13.3	17.2	22.1	31.3	46.5	69.1	105.4	172.2

**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158

DIMENSIONS DN350-600 (en mm) :

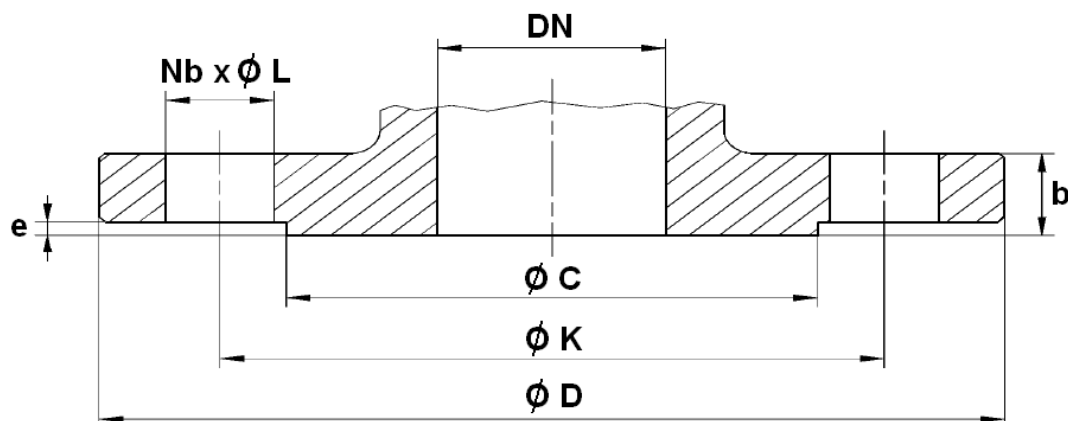


Ref.	DN	350	400	500	600
158	L	315	340	380	425
	H (fermé)	1134	1286	1603	1872
	H (ouvert)	1507	1715	2137	2506
	Ø V	400	400	457	610
	Poids (en Kg)				

**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158

DIMENSIONS BRIDES PN16 (en mm) :



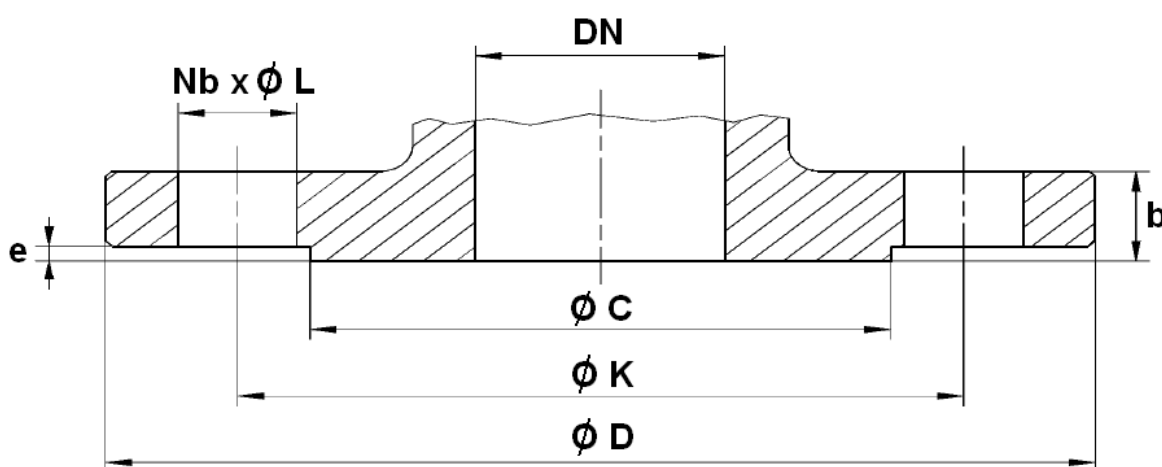
DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Ø C	80	102	124	140	158	188	212	268	319	370
Ø D	150	165	185	200	220	250	285	340	405	460
Ø K	110	125	145	160	180	210	240	295	355	410
Nb x Ø L	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 23	12 x 23	12 x 28	12 x 28
b	16	16	16	17	17	18	20	21	22	24.5
e	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3
Ref.	158040	158050	158065	158080	158100	158125	158150	158200	158250	158300

DN	350	400	500	600
Ø C	429	480	609	720
Ø D	520	580	715	840
Ø K	470	525	650	770
Nb x Ø L	16 x 28	16 x 31	20 x 34	20 x 37
b	26.5	28	31.5	36
e	4	4	4	5
Ref.	158350	158400	158500	158600

**ROBINET A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE NF 29323**

REF.158

DIMENSIONS BRIDES PN10 (en mm) :



DN	200	250	300	350	400	500	600
Ø C	268	320	370	429	480	582	682
Ø D	340	395	445	505	565	670	780
Ø K	295	350	400	460	515	620	725
Nb x Ø L	8 x 23	12 x 23	12 x 23	16 x 23	16 x 28	20 x 28	20 x 31
b	21	23	24	24.5	24.5	26.5	30
e	3	3	4	4	4	4	5
Ref.	158201	158251	158301	158351	158401	158501	158601

ROBINET A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE NF 29323

REF.158

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0038
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, taux B
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 29 (NF 29323)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN10/16
- Conception suivant la norme DIN 3352

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 A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE NF 29323

REF.158

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.
- 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 protées d'étanchéités.