

**VANNE A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE**

REF.159



Lloyd's
Register
PED/2014/68/UE



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 40 au DN 300
Raccordement : A brides R.F. PN16
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 500-7

VANNE A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE

REF.159

CARACTERISTIQUES :

- Simple opercule
- Obturateur à coin monobloc
- Sièges obliques
- Presse étoupe graphite
- Passage intégral
- Tige montante et volant non montant
- Tige inox
- Siège inox
- A brides R.F. PN16
- Peinture couleur grise RAL 7011 épaisseur 90 µm pour le corps
- Peinture couleur verte RAL 6032 pour le volant

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. PN16 Ref. 159 DN 40 au DN 300

COUPLES DE MANŒUVRE (Nm sans coefficient de sécurité) :

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

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

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

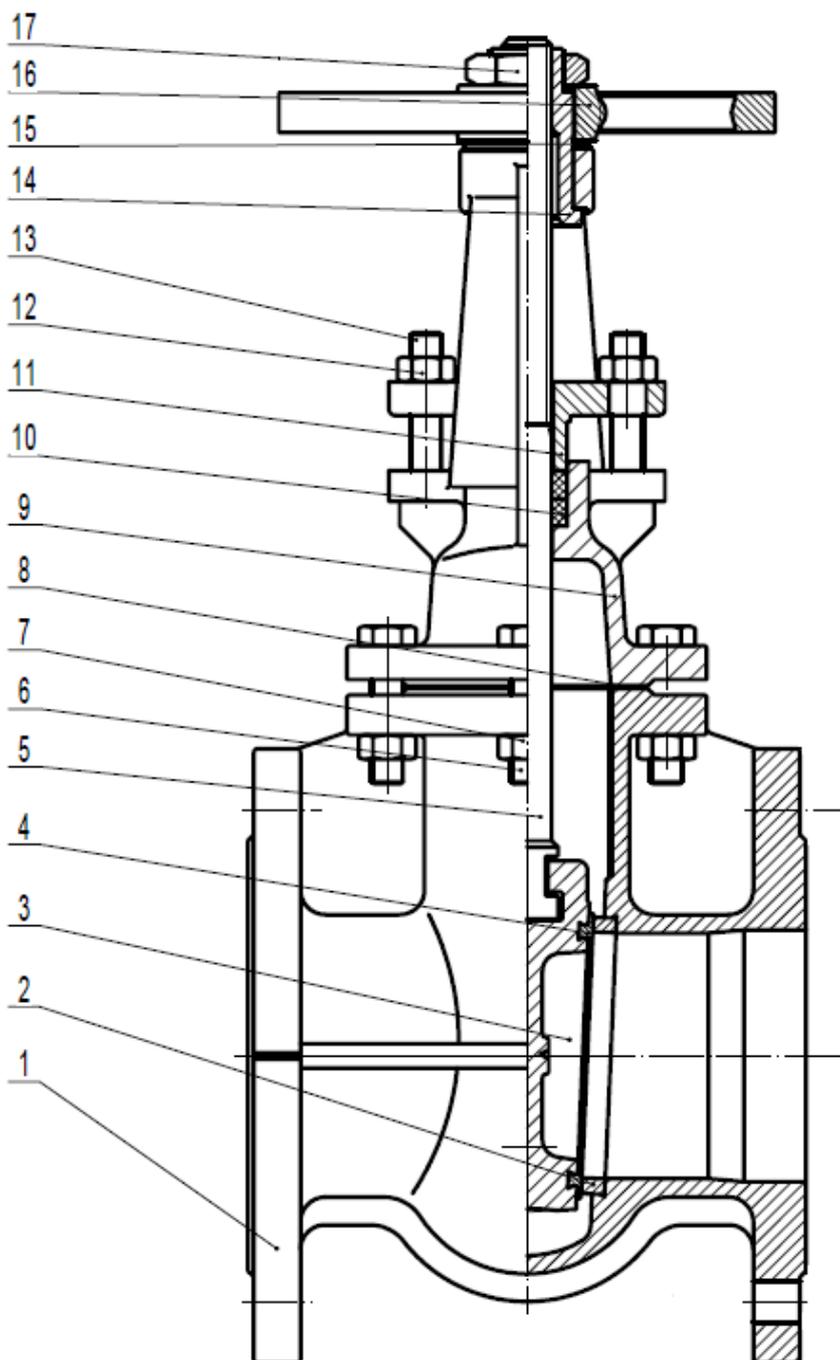
DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Nombre de tours	13	15.5	19.3	23.5	29	35.3	33.3	43.6	53.6	65



VANNE A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE

REF.159

NOMENCLATURE:



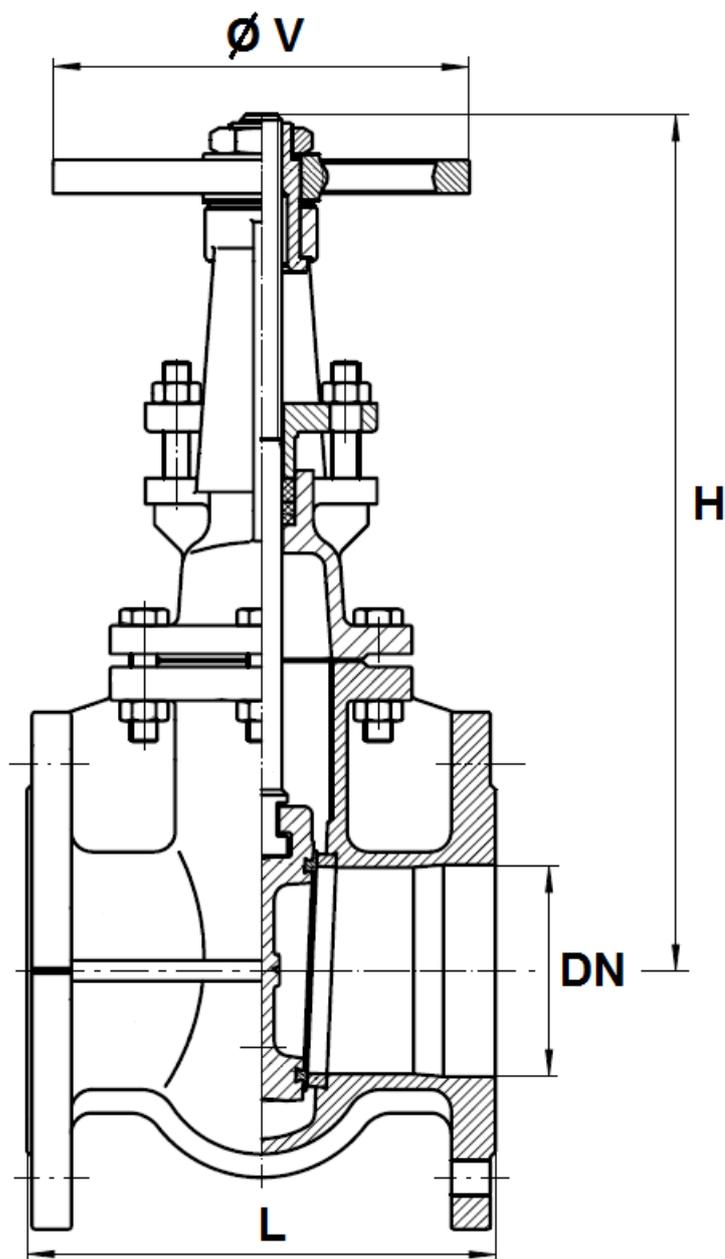
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN-GJS-500-7
2	Siège corps	AISI 304
3	Opércule	Fonte EN-GJS-500-7
4	Siège opércule	AISI 304
5	Tige	AISI 420
6	Vis	Acier RSt37-2 (1.0038)
7	Ecrou	Acier RSt37-2 (1.0038)
8	Joint de chapeau	Graphite
9	Chapeau	Fonte EN-GJS-500-7
10	Presse étoupe	Graphite
11	Fouloir	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	Fonte EN GJS-500-7



**VANNE A OPERCULE FONTE PN16
A TIGE MONTANTE**

REF.159

DIMENSIONS (en mm) :

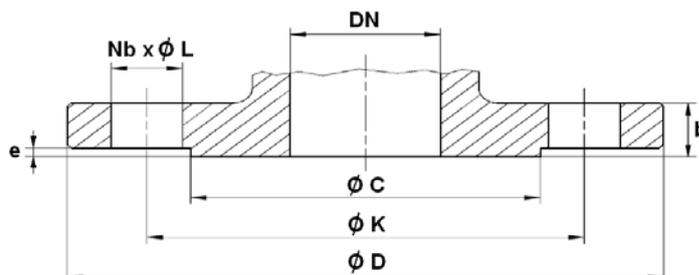


Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
159	L	140	150	170	180	190	200	210	230	250	270
	H (fermé)	244	254	294	331	385	457	545	683	823	952
	H (ouvert)	295	315	371	424	500	598	711	901	1093	1273
	Ø V	160	160	160	160	200	200	250	250	320	320
	Poids (en Kg)	9.8	11.9	13.3	17.2	23.2	34.2	47	67.5	110	170

VANNE A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE

REF.159

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
159	Ø C	80	102	124	140	158	188	212	268	320	378
	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	23	24
	e	2	2	2	2	2	3	3	3	3	4

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 14 (DIN 3202 F4)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN16
- 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.

VANNE A OPERCULE FONTE PN16 A TIGE MONTANTE

REF.159

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.