

LORSANG

6, rue de l'Église 78520 Limay - France

00 33 1 30 94 50 33

cl.lorsang@free.fr

Robinetterie industrielle

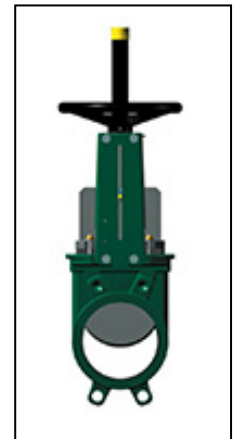
SELECTION



Vanne Guillotine à Volant Corps Fonte

Vanne guillotine Fonte Pelle **inox nitrile** PN10 Volant DN300
Corps fonte monobloc peinture Epoxy cuite Pelle usinée et polie
inox 304 - joint de siège nitrile -garniture presse-étoupe 2
tresses fibre acrylique + 1 joint NBR- Tige inoxiante - Plaques
support préformées permettant l'adaptation d'accessoires -
Montage entre brides PN10 - Commande par volant

Réf. VG3400-00NI0300



Vanne guillotine Fonte Pelle **métal** PN10 Volant DN300
Corps fonte monobloc peinture Epoxy cuite Pelle usinée et polie
inox 304 - joint de siège nitrile -garniture presse-étoupe 2
tresses fibre acrylique + 1 joint NBR- Tige inoxiante - Plaques
support préformées permettant l'adaptation d'accessoires -
Montage entre brides PN10 - Commande par volant - Voir fiche
produit

Réf. VG3400-00MM0300

Voir fiche produit n° 1

Robinet à Tournant sphérique

Robinet tournant sphérique Acier série 150#RF 4"
brides Split Body acier class 150 PN20 Platine Iso
sécurité feu siège PTFE Poignée fonte

Réf. 756

Voir fiche produit n° 2



Vanne à boisseau sphérique Acier PN 16 DN 50
Corps acier carbone ASTM A216 WCB Sphère inox ASTM
A351 CF8M Presse étoupe graphite Axe injectable inox F 316
Siège PTFE Raccordement à Brides RF PN 16 - Levier
Sécu feu : API 607

Réf. 762DN50

Vanne à boisseau sphérique Acier PN 16 DN 80
Corps acier carbone ASTM A216 WCB Sphère inox ASTM
A351 CF8M Presse étoupe graphite Axe injectable inox F 316
Siège PTFE Raccordement à Brides RF PN 16 - Levier
Sécu feu : API 607

Réf. 762DN80
Voir fiche produit n° 5

Vanne à boisseau sphérique avec servomoteur

Vanne à boisseau sphérique 2 pièces avec servomoteur
électrique 230V – DN 1’’
Corps et sphère inox
Passage intégral
Siège PTFE
Etanchéité axe : FKM
PS : 63 Bar / Températures de service : - 10° C + 180° C
Temps de manœuvre : 8 secondes
Raccordements taraudés BSP
Commande par servomoteur SA03 – 230 V
Type 715 XS



Réf. : 272404023000
Voir fiche produit n° 3

Débitmètre Electromagnétique

Débitmètre électromagnétique PN 16 DN 80
Corps : acier carbone revêtu Epoxy
Revêtement intérieur : Ebonite
Températures de service : 0° / + 70° C
4 électrodes de mesures Hastelloy
Convertisseur compact MC608 avec écran LED
Alimentation : 90-265 VAC
Sortie 4-20 mA + 485 MODBUS
Interface Ircom
Raccordement : à brides PN 16



Réf. MUT2200ELPN16DN80

Débitmètre électromagnétique PN 16 DN 100
Corps : acier carbone revêtu Epoxy
Revêtement intérieur : Ebonite
Températures de service : 0° / + 70° C
4 électrodes de mesures Hastelloy
Convertisseur compact MC608 avec écran LED
Alimentation : 90-265 VAC

Sortie 4-20 mA + 485 MODBUS
Interface Ircom
Raccordement : à brides PN 16

Réf. MUT2200ELPN16DN100
Voir fiche produit n° 4

Robinet à pointeau Bronze PN16

- Construction : Modèle droit
- Matière du corps : Bronze
- Série : PN25
- Diamètres : DN8 à DN20
- Raccordement : Taraudé BSP

Réf. 104 003
Voir fiche produit n° 6

Robinet à pointeau laiton porte manomètre

- Construction : Robinet porte manomètre
- Spécificité : Double pointeau sur demande
- Matière du corps : Laiton
- Série : PN250
- Diamètres : DN8 et DN15
- Raccordement : Taraudé BSP/NPT
- Type : Écrou à pas différentiel

Réf. 104 403
Voir fiche produit n° 7

Robinet soupape Inox PN16 PTFE

- Construction : Robinet soupape à chapeau union
- Matière : Inox
- Série : PN16
- Diamètres : DN8 à DN50
- Étanchéité : Siège PTFE
- Raccordement : Taraudé BSP/NPT

Réf. STILI® Réf. 101 005
Voir fiche produit n° 8



Robinet à soupape à soufflet Acier à brides PN40

- Construction : Robinet à soupape à soufflet inox
- Matière : Acier
- Série : PN40
- Diamètres : DN15 à DN300
- Norme : EN 558-1 / DIN 3202 F1
- Raccordement : À brides
- Volant à chaîne sur demande

Réf. DINO-STILI® Réf. 101 151
Voir fiche produit n° 9



Robinet soupape Acier #600 Série pétrole

- Construction : Robinet à soupape à chapeau boulonné
- Matière du corps : Acier
- Série : ANSI 600 lbs (PN100)
- Diamètres : DN50 à DN600
- Norme : API598
- Raccordement : À brides

Réf. DINO-STILI® Réf. 106 100
Voir fiche produit n° 10



Vanne de régulation 3 voies pneumatique

- Construction : 3 voies avec actionneur pneumatique simple effet OMA / FMA
- Matière du corps : Fonte, Acier, Inox
- Série : PN16, PN40, ANSI 150 lbs
- Diamètres : DN15 à DN200
- Raccordement : À brides
- Options : Positionneur pneumatique, filtre régulateur, convertisseur électro pneumatique, régulateur indicateur de pression

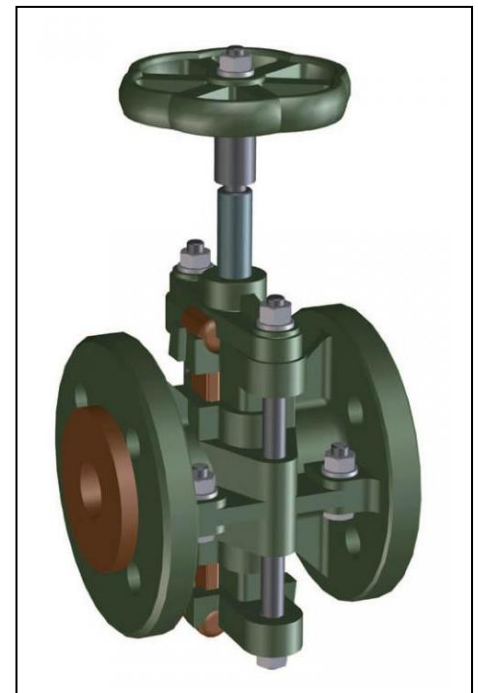
Réf. 110 200



Vanne à manchon ouvert Fonte PN10 ou #150

- Construction : Vanne à commande mécanique
- Type : modèle à pinces, corps ouvert
- Matière du manchon : Néoprène, Caoutchouc naturel, Viton, Silicone, Nitrile, Hypalon, Butyl, EPDM
- Matière du corps : Fonte
- Matière des brides : Fonte
- Série : PN10 (sur demande ANSI 150lbs)
- Diamètres : DN10 à DN350
- Raccordement : À brides

Réf. TECHNI-MATYL® Réf. 155 410
Voir fiche produit n° 11



Robinet flotteur Eau potable

- Construction : Robinet compact, modèle droit
- Norme : ACS (Attestation de conformité sanitaire)
- Matière : Laiton
- Flotteur : Cuivre
- Montage : Écrou passe-cloison
- Étanchéité : EPDM
- Série : PN10
- Diamètres : DN15 à DN50
- Raccordement : Taraudé BSP



Réf. 108 030

Voir fiche produit n° 12

Robinet flotteur Fonte à brides PN16



- Construction : Robinet modèle droit ou équerre
- Matière : Fonte
- Flotteur: Inox
- Étanchéité : EPDM
- Série : PN16
- Diamètres : DN40 à DN300
- Raccordement : À brides

Réf. 108 002

Voir fiche produit n° 13

Vanne à membrane

- Construction: Vanne à passage droit
- Matière du corps : Fonte
- Matière des membranes : EPDM, NBR (Nitrile), Caoutchouc naturel, PTFE, Hypalon
- Revêtement : Ebonite, Butyle, ETFE, ECTFE (Halar®)
- Série : PN16
- Diamètres : DN15 à DN80
- Raccordement : Taraudé BSP/NPT
- Revêtement spécial du corps de nos vannes à membrane selon la nature de votre fluide

Réf. BRANOA® Réf. 151 100
Fiche produit n° 14



Clapet à Battant Laiton PN16 Siège EPDM

- Construction : Clapet à simple battant type monobloc
- Montage : Horizontal ou vertical fluide ascendant
- Matière du corps : Laiton
- Étanchéité des clapets : Métal/EPDM
- Série : PN16
- Diamètres : DN10 à DN50
- Raccordement : Taraudé BSP

Réf. ECO-DIRIS® Réf. 220 004
Voir fiche produit n° 15



Clapet à Disque Inox PN63 Multi-positions

- Construction : Clapet à disque multi-positions 3 pièces
- Spécificité : ouverture 35 mbar
- Matière : Inox
- Étanchéité du clapet : Métal/Métal
- Série : PN63
- Diamètres : DN8 à DN100
- Raccordement : Taraudé BSP/NPT, à souder SW/BW
- Option : Crépine



Réf. DISCO-DIRIS® Réf. 225 005
Voir fiche produit n° 16

Clapet anti-retour à battant Acier #800

- Construction : Clapet à battant forgé à chapeau boulonné
- Sur demande : Chapeau soudé, passage intégral
- Matière : Acier
- Série : ANSI 800 lbs
- Diamètres : DN15 à DN50
- Norme : Forgé, API602
- Raccordement : Taraudé NPT - À souder SW/BW



Réf. PRO-DIRIS® Réf. 237 805
Voir fiche produit n° 17

Clapet anti-retour à piston Inox #800

- Construction : Clapet à piston forgé à chapeau boulonné
- Sur demande : Chapeau soudé, passage intégral
- Matière : Inox
- Série : ANSI 800 lbs
- Diamètres : DN15 à DN50
- Norme : Forgé, API602
- Raccordement : Taraudé NPT - À souder SW/BW

Réf. PRO-DIRIS® Réf. 236 851

Voir fiche produit n° 18



Filtre à Tamis en Y Laiton PN16

- Construction : Filtre à tamis en Y
- Matière : Laiton, Tamis Inox
- Série : PN16
- Diamètres : DN10 à DN65
- Raccordement : Taraudé BSP
- Option : Seuil de filtration sur demande dès 5µm

Réf. 201 001

Voir fiche produit n° 19



Filtre à Tamis en Y Acier à brides PN25

- Construction : Filtre à tamis en Y
- Matière : Acier, Tamis Inox
- Série : PN25
- Diamètres : DN15 à DN400
- Raccordement : À brides
- Option : Seuil de filtration sur demande dès 5µm
- Vanne de rinçage sur demande

Réf. 201 101

Voir fiche produit n° 20



Filtre boîte a boue Fonte à brides PN10

- Construction : Filtre type droit simple type boîte à crépine
- Matière : Fonte
- Série : PN10
- Diamètres : DN40 à DN600
- Revêtement : Epoxy alimentaire
- Raccordement : À brides

Réf. 201 800

Voir fiche produit n° 21



Filtre à panier Inox #150 Fabrication mécano-soudée

- Construction : Filtre à panier
- Matière : Inox avec panier Inox
- Série : ANSI 150 lbs (PN20)
- Diamètres : DN25 à DN450
- Raccordement : À brides
- Option : Seuil de filtration sur demande dès 5µm, écrou basculant, potence, nombreuses adaptations possibles

Réf. 201 925

Voir fiche produit n° 22



Soupape libre Haute pression Laiton

- Construction : Soupape à ressort modèle droit
- Spécificité : Molette d'essai
- Matière : Laiton
- Étanchéité : NBR (autres sur demande)
- Série : PN100
- Pression de tarage : 0,3 à 100 bar
- Diamètres : DN8 à DN25
- Raccordement : Fileté BSP/NPT

Réf. SPIRALIS® Réf. 250 051
Voir fiche produit n° 23



Compensateur de dilatation PTFE à brides PN16

- Construction : Souple à simple onde et renfort Nylon
- Spécificité : Encombrement 130 mm sur tous les diamètres
- Compensation : Axiale (compression & élongation), latérale, angulaire
- Matière du manchon : PTFE (Teflon)
- Matière des brides : Acier
- Série : PN16
- Diamètres : DN32 à DN600
- Raccordement : À brides
- Options : Brides Inox, tirants, finition Galvanisée à chaud et bague de vide



Réf. 290 120
Voir fiche produit n° 24

Réducteur de pression Fonte à brides PN16

- Construction : Réducteur de pression, limiteur de pression
- Matière : Fonte
- Série : PN16
- Plage de réglage : 1.5 à 6 bar, 5 à 12 bar
- Diamètres : DN50 à DN300
- Raccordement : À brides
- Option : Manomètre amont et aval
- Existe en version PN40 et PN25, plage de réglage variable.

Réf. 591 050
Voir fiche produit n° 25



Fiche produit

N° 1

Ref. : VG 3400-00.pas

Rev. : M

Date : 27/10/2014

Page : 1/1

VANNE A GUILLOTINE A VOLANT CORPS FONTE

VG 3400-00



STRACAU Valves France – 35 Rue de l'Avenir Z.I Mi-Plaine – 69740 GENAS – France
Tel : +33(0)4.72.47.70.14 – Fax : +33(0)4.72.21.03.94 – Mail : contact@stracau.com – www.stracau.com
SAS au capital de 214 200 € (euro) – SIRET : 51518363000026 – APE : 4674B

APPLICATION

Usage général : Fabrication de pâte à papier, eau, traitement d'eau, eaux usées, produits chimiques poudreux et cristallisants, vinicole, cimenterie, transport pneumatique, stockage.

CARACTERISTIQUES GENERALES

Gamme : DN 50 à DN600.

Vanne «tout ou rien» ou de régulation.

Montage entre-bridés ISO PN10.

Étanchéité unidirectionnelle, indication du sens grâce à la flèche sur le corps.

Peu de zone de rétention : la pelle est guidée dans le corps et comporte peu de jeu.

Presse-étoupe : montage avec tresses et tore élastomère (même matériaux que le joint de siège) afin d'assurer l'élasticité de l'ensemble et de diminuer les couples de manoeuvre.

Peu de pertes de charge. Possibilité de faire de la régulation sur fluide pâteux avec l'adaptation d'un diaphragme.

Peu de zone de rétention : la pelle est guidée dans le corps et comporte peu de jeu.

CONSTRUCTION

17	1	Joint torique	Nitrile	
16**	1	Frette	Inox 316	DIN: X5CrNiMo18 10 ASTM: A 182 AISI 316 BS: 970 316 S16
15**	1	Joint d'étanchéité	Nitrile	
14	1	Fouloir de presse étoupe	Aluminium (DN 50-450) Acier (DN 500-600)	
13	1	Volant	Fonte EN-GJL-250	DIN: GG25 ASTM: A48 class 40B BS: 1452 Grade 250
12	1	Tube de protection	Acier	
11	1	Bouchon	Plastique	
10	1	Graisser	Inox	
9	1	Vis d'arrêt	Inox	
8	1	Ecrou	Bronze	
7	1	Rondelle d'appui	Bronze	
6	1	Potence	Acier zingué	
5*	2	Plaque support	Acier + époxy	
4	1	Vis de manoeuvre	Inox 13%Cr	
3	1	Pelle	Inox X5CrNi 18-10	DIN: X5CrNi18 10 ASTM: A 182 AISI 304 BS: 1449-2 304 S15
2	2	Garniture PE	PTFE	
1	1	Corps	Fonte EN-GJL-250	DIN: GG25 ASTM: A48 class 40B BS: 1452 Grade 250
Rep.	Nb.	Désignation	Matériau	

* Plaques-supports préformées jusqu'au DN 300.

** Pièces non présentes sur étanchéité métal-métal.

DIMENSIONS

DN		A	B	C	D	Ø V	H	Ø K	n	Ø M	Poids (kg)
mm	inch										
50	2"	40	283	124	83	200	348	125	4	4 x M16	7,5
65	2 1/2"	40	308	139	83	200	388	145	4	4 x M16	9,0
80	3"	50	333	154	83	200	413	160	8	4 x M16	10,0
100	4"	50	378	174	83	200	488	180	8	4 x M16	11,5
125	5"	50	423	189	93	250	564	210	8	4 x M16	15,5
150	6"	60	474	220	93	250	635	240	8	4 x M20	18,5
200	8"	60	593	275	108	310	809	295	8	4 x M20	35,0
250	10"	70	685	326	108	310	946	350	12	8 x M20	47,0
300	12"	70	792	380	108	310	1118	400	12	8 x M20	61,0
350	14"	96	900	438	290	500	1282	460	16	10 x M20	117
400	16"	100	978	494	290	500	1441	515	16	10 x M24	151
450	18"	106	1105	547	290	500	1587	565	20	14 x M24	187
500	20"	110	1215	613	290	500	1809	620	20	14 x M24	205
600	24"	110	1418	716	290	500	2060	725	20	14 x M27	292

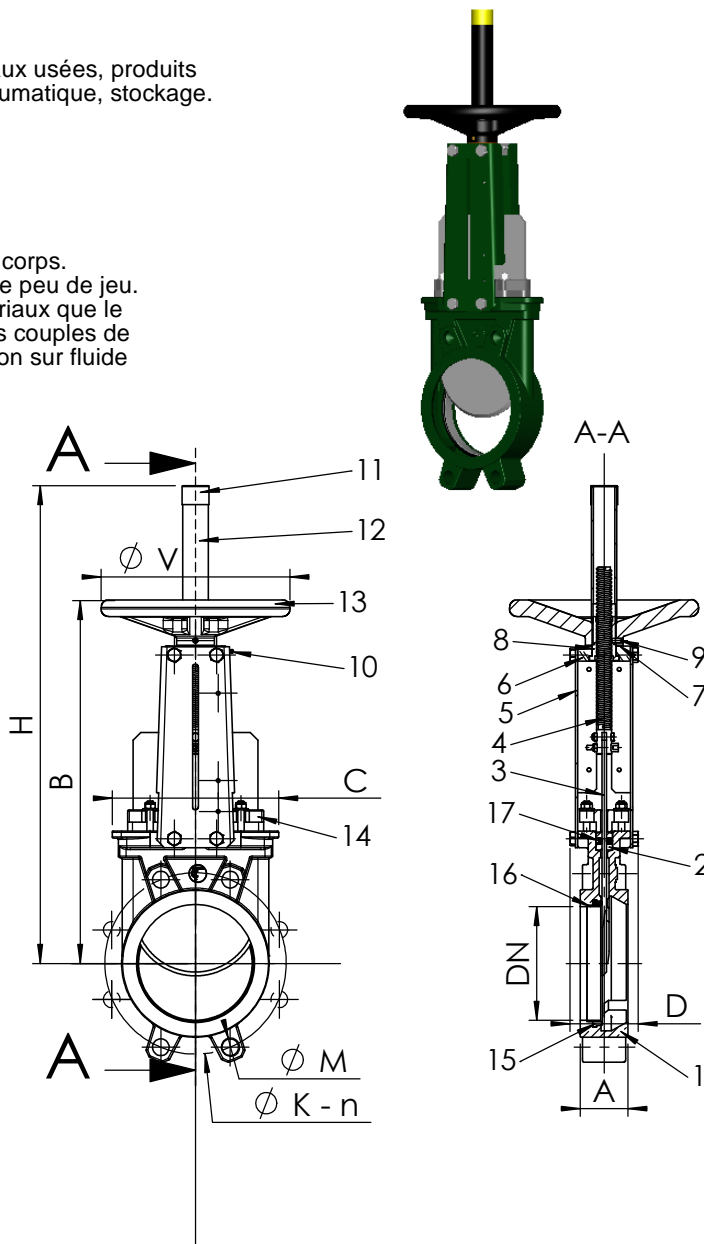
CONDITIONS DE SERVICE

Pression de service maxi : DN 50-250 : 10 bar.
DN 300-450 : 7 bar.
DN 500-600 : 4 bar.

Température maxi : -10°C / +80°C (Étanchéité standard)

Matériaux disponibles en option (Si coché)	Température maximum	
Métal / métal	T max : -10°C / +80°C.	<input type="checkbox"/>
Nitrile blanc	T max : -10°C / +80°C.	<input type="checkbox"/>
EPDM	T max : -10°C / +130°C.	<input type="checkbox"/>
Silicone	T max : -10°C / +170°C.	<input type="checkbox"/>
FPM (Type Viton®)	T max : -10°C / +170°C.	<input type="checkbox"/>
PTFE***	T max : +4°C / +170°C.	<input type="checkbox"/>
CSM (Type Hypalon®)	T max : +4°C / +80°C.	<input type="checkbox"/>

*** Pression de service minimum : 1 bar



Étanchéité standard



Étanchéité métal/métal

AGREMENT ET NORMES

Fabrication répondant aux exigences de la Directive Européenne 97/23/CE «Équipements sous pression» : module H.

En option, produit conforme à la Directive européenne ATEX

"Atmosphères explosives" N° 94/9/CE : ATEX II 2 GD c et ATEX II 3 GD c.
Pression d'essai suivant les normes EN 12266-1, DIN 3230, BS 5154 et ISO 5208.

Raccordement entre-bridés suivant la norme EN 1092-2 et DIN 2501 : ISO PN10.

Fiche produit

N° 2



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150



Dimensions : DN 15 à 150 mm (1/2" à 6")
Raccordement : A brides ASA 150
Température Mini : -30°C en inox et -20°C en acier
Température Maxi : + 200°C
Pression Maxi : 20 Bars
Caractéristiques : Motorisable
Sécurité feu ISO 10497 : 2004
Emissions fugitives EN 15848-1 : 2006
Atex

Matière : Acier carbone ou Acier inox



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

CARACTERISTIQUES :

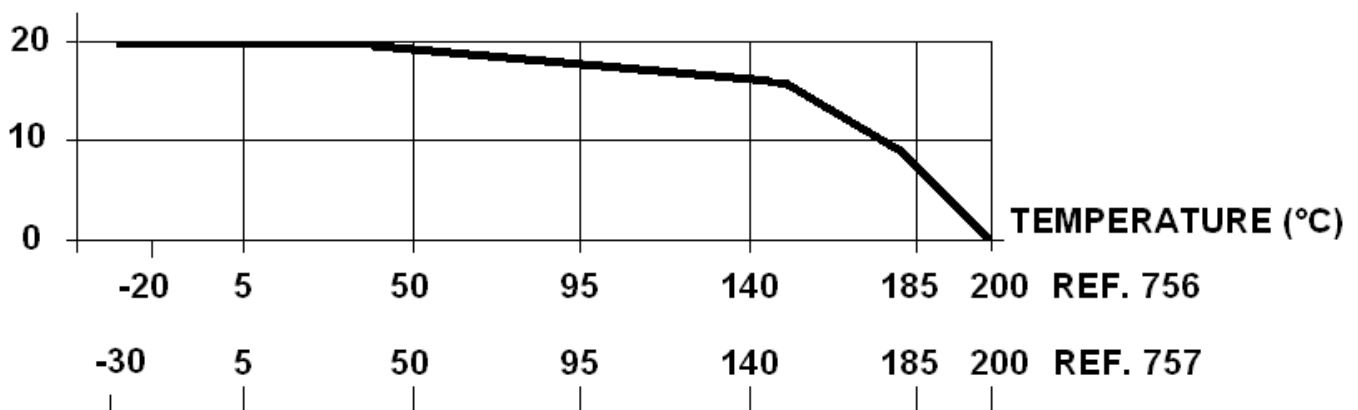
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Siège PTFE pur TFM1600 (PMD FF)
- Poignée cadenassable
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Modèle 2 pièces (Split body)
- A brides ASA 150 R.F.
- Système antistatique
- Sécurité feu ISO 10497 : 2004
- Emissions fugitives EN 15848-1 : 2006
- Etanchéité de l'axe par presse étoupe Graphite + joint torique FKM
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère)

UTILISATION :

- Pour fluides courants compatibles
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -30°C à + 200°C pour modèle inox **Ref. 757**
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 200°C pour modèle acier **Ref. 756**
- Pression maxi admissible PN : 20 bars (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

**PRESSION
(Bar)**



GAMME :

- Acier carbone **Ref. 756** du DN 15 au DN 150 (1/2" à 6")
- Acier inox **Ref. 757** du DN 15 au DN 150 (1/2" à 6")
- Commande possible par réducteur à volant **Ref.9830266** en DN 150

RACCORDEMENT :

- A brides ASA 150 R.F.

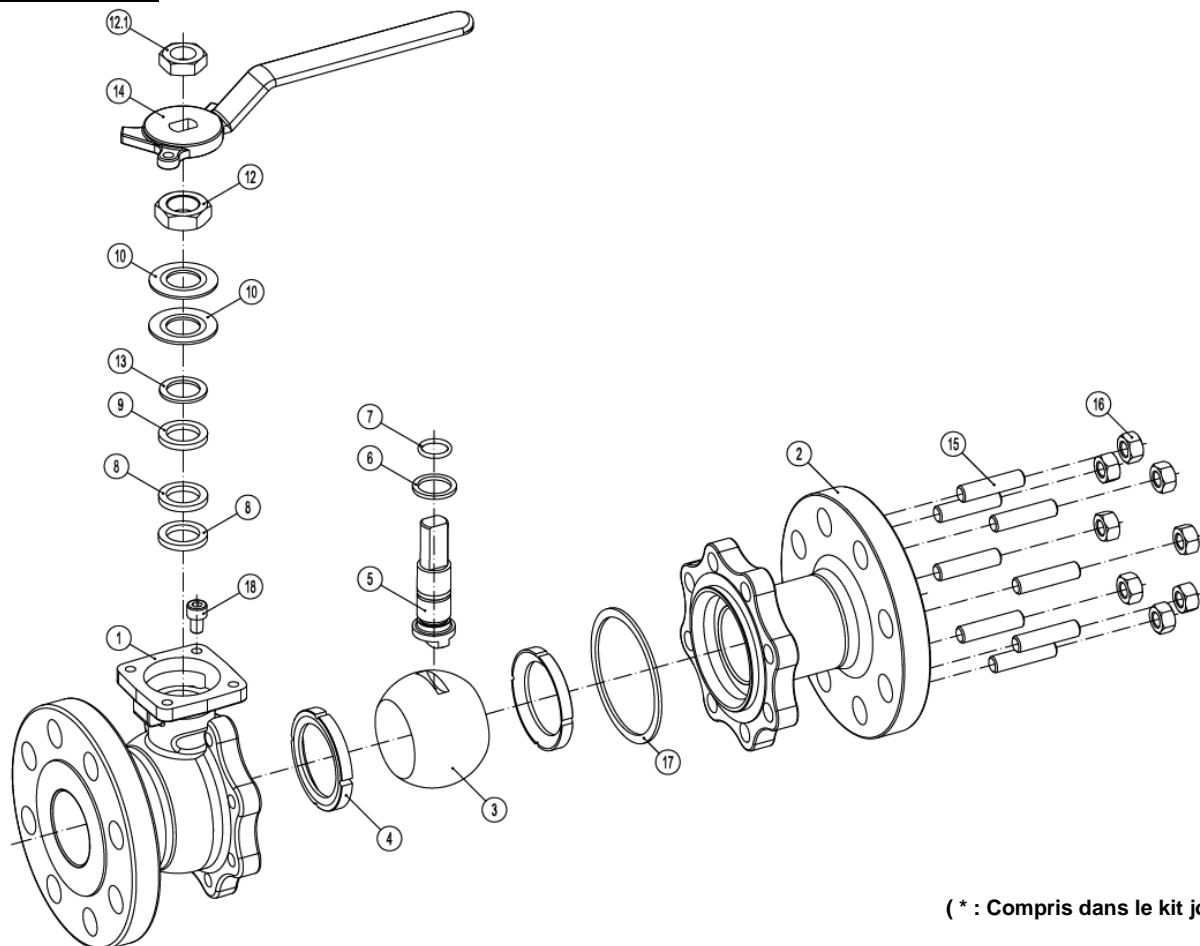
 STRACAU Valves France – 35 Rue de l'Avenir – Zi Mi-Plaine – 69740 Genas – France



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

NOMENCLATURE ROBINETS :



(* : Compris dans le kit joints)

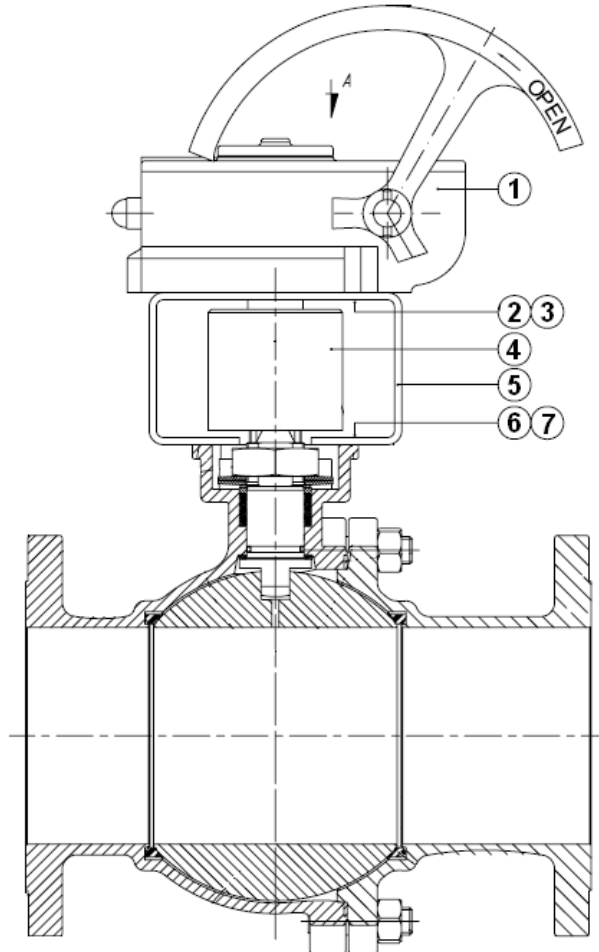
Repère	Désignation	Matériaux 756	Matériaux 757
1	Corps	Acier ASTM A216WCB	Inox ASTM A351 CF8M
2	Embout	Acier ASTM A216WCB	Inox ASTM A351 CF8M
3	Sphère	Inox ASTM A351 CF8M	
4*	Siège	PTFE pur TFM 1600 (PMD FF)	
5	Axe	Inox ASTM A479 type 316	
6*	Rondelle de glissement	PTFE chargé 25% verre	
7*	Joint torique d'axe	FKM	
8*	Presse étoupe	Graphite	
9	Fouloir	Inox 303	
10	Rondelle élastique	Inox 303	
12	Ecrou Pe	Inox 303	
12.1	Ecrou poignée	Inox 303	
13*	Bague antifriction	PTFE chargé 25% verre	
14	Poignée	Fonte sphéroïdale	
15	Tirants	A 193 Gr. B7M	A 193 Gr. B8M
16	Ecrou tirant	A 194 Gr. 2HM	A 194 Gr. 8M
17*	Joint de corps spirométallique	Inox 316L + PTFE + Graphite	
18	Vis butée	A2	
19	Plaque d'identification	Inox	



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

NOMENCLATURE REDUCTEUR :



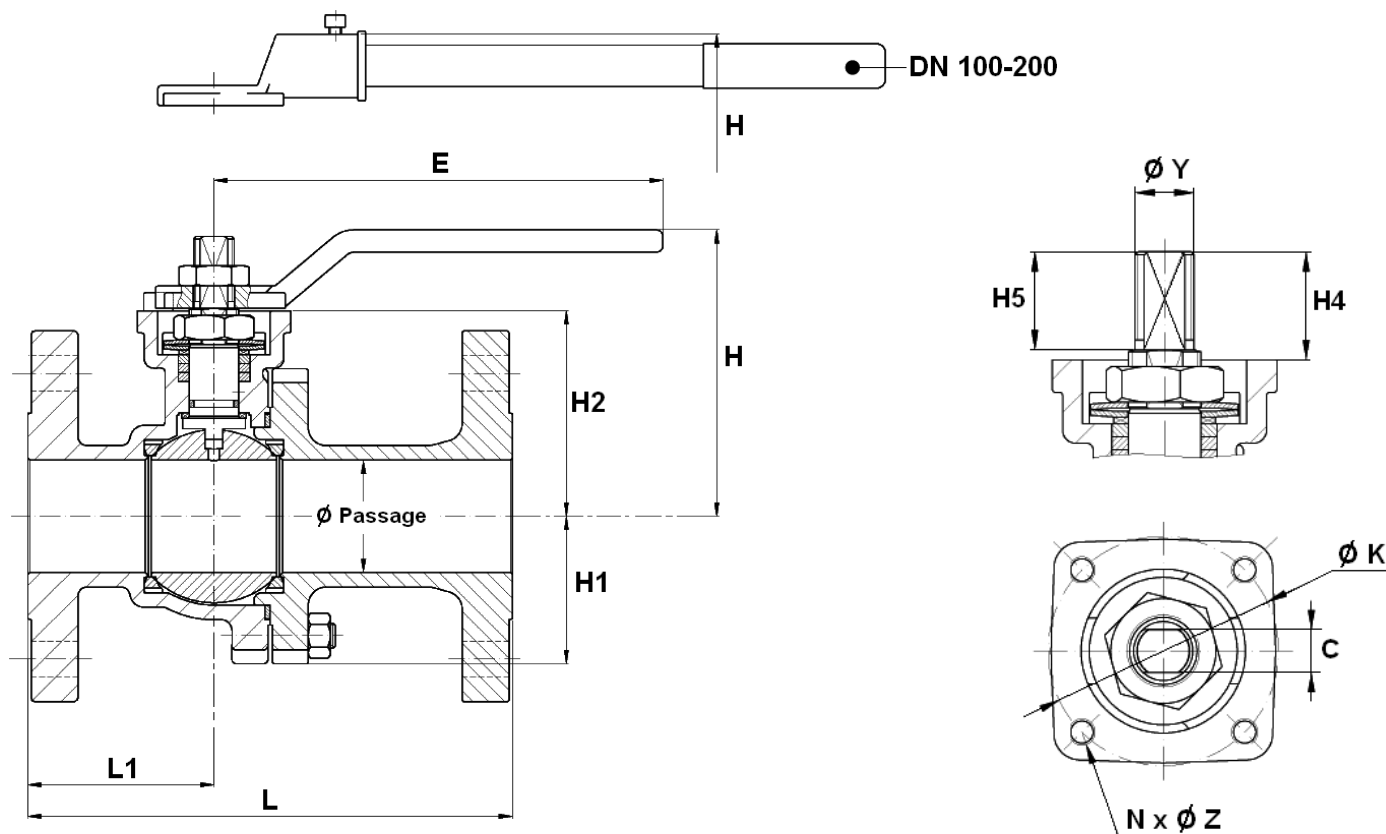
Repère	Désignation	Matériaux
1	Réducteur	Acier peint
2	Vis	Inox DIN 912 A2
3	Rondelle	Inox DIN 912 A2
4	Accouplement	Inox
5	Arcade	Inox
6	Vis	Inox DIN 912 A2
7	Rondelle	Inox DIN 912 A2



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

DIMENSIONS (en mm) :



	DN (mm)	15	20	25	40	50	65	80	100	150
	DN (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"	6"
756 / 757	Ø Passage	15	20	25	40	50	65	78	100	151
	L	108	117	127	165	178	190	203	229	394
	L1	47	50	52	65	61	75	78.5	90	174
	E	170	170	170	215	215	350	450	466	775
	H	68	70	86	122.5	127.5	140	190	192.5	259
	H1	31	33	39	48	63	78	87	108	152
	H2	41	43	58.5	86.5	91.5	104	118.5	144	203
	H4	18	18	22	33	33	34	34	45	56
	H5	11	11	21	32	32	33	33	43.5	54.5
	C	7	7	8	12	12	15	15	19	24
	Ø Y	M10	M10	M12	M18	M18	M22	M22	M28	M36
	Ø K	50	50	50	70	70	70	102	102	125
	ISO	F05	F05	F05	F07	F07	F07	F10	F10	F12
	N x Ø Z	4 x M6	4 x M6	4 x M6	4 x M8	4 x M8	4 x M8	4 x M10	4 x M10	4 x M12
Poids (en Kg)	1.7	2.2	2.9	6	8.5	13.3	18.5	29.3	64.5	

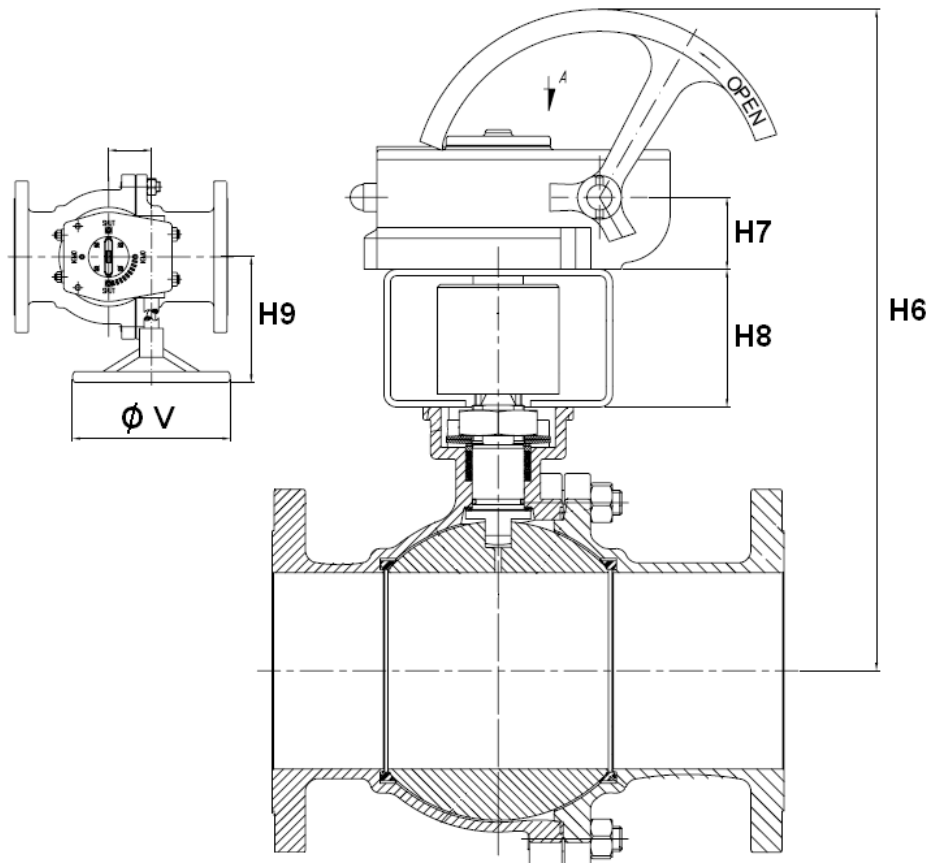
STRACAU Valves France – 35 Rue de l'Avenir – Zi Mi-Plaine – 69740 Genas – France



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

DIMENSIONS REDUCTEURS (en mm) :



Ref.	DN	150
9830266	H6	596.5
	H7	55
	H8	106
	H9	229
	Ø V	465
	Poids Réducteur seul (en Kg)	19.5
	Poids Robinet + Réducteur (Kg)	84

 STRACAU Valves France – 35 Rue de l’Avenir – Zi Mi-Plaine – 69740 Genas – France



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

COEFFICIENT DE DEBIT Kv (en m3 / h) :

DN (mm)	15	20	25	40	50	65	80	100	150
DN (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"	6"
Kv (m3 / h)	20	40	75	170	270	550	1000	1650	4200

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN (mm)	15	20	25	40	50	65	80	100	150
DN (")	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"	6"
Couple (Nm)	6	8	12	22	36	50	79	130	220

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001:2000
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0062
Catégorie de risque III module H
- Conception suivant la norme EN 1983 – ISO 17292 , ASME B16.34 et API 6D
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- Tests suivant la norme EN 12266-1
- Marquage suivant la norme EN 19
- Sécurité feu suivant la norme ISO 10497 : 2004
- Emissions fugitives suivant la norme EN 15848-1 : 2006
- Brides R.F. ASA150 suivant la norme ASME B16.5
- Platine suivant la norme ISO 5211 et axe suivant la norme EN 15081
- Ecartement suivant la norme ASME B16.10 (EN 558-2 séries 3 et 4)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2Dc Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option)

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.



REF. 756 / 757

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES ASA 150

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET 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 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 et la sphère.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les robinets 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 robinets resteront ouverts pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la sphère et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font robinet partiellement ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet conformément à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.

MAINTENANCE :

- Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) du robinet 1 à 2 fois par an.
- Lors d'une intervention sur le robinet, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Fiche produit

N° 3

VANNE 715 XS avec servomoteur type UMA-3,5

CARACTERISTIQUES DE LA VANNE

La vanne 715 XS est une vanne à sphère 2 pièces en inox pour utilisation sur tous les fluides compatibles. De construction corps et sphère en inox avec passage intégral, la vanne 715 XS possède des sièges en PTFE. L'étanchéité à l'axe est réalisée par un joint torique en FPM et un presse-étoupe en PTFE.

La platine ISO permet le montage direct d'actionneur sans pièces d'accouplement, réduisant ainsi notablement l'encombrement. La motorisation électrique avec le servomoteur UMA-3,5 offre un ensemble compact avec de nombreuses fonctionnalités.

MODELES DISPONIBLES

DN 1/4" à 2"

Raccordement taraudé BSP

CLASSEMENT SELON CE 97/23

Non soumis pour DN ≤ 1"

Catégorie II pour les DN 1" ¼ à 2"

LIMITES D'EMPLOI

Pression maximum du fluide PS : 63 bar à 20°C
Température maximum du fluide TS : 180°C

OPTIONS

Tension 24 et 230 V
Résistance anti-condensation
Fréquence 60 Hz



ACTIONNEUR TYPE UMA-3,5

Consulter notre fiche technique FT22060 en page 4 de ce document.

MOTORISATION ELECTRIQUE UMA-3,5

La motorisation proposée en standard s'entend pour :

- différence de pression amont / aval 10 bar max.

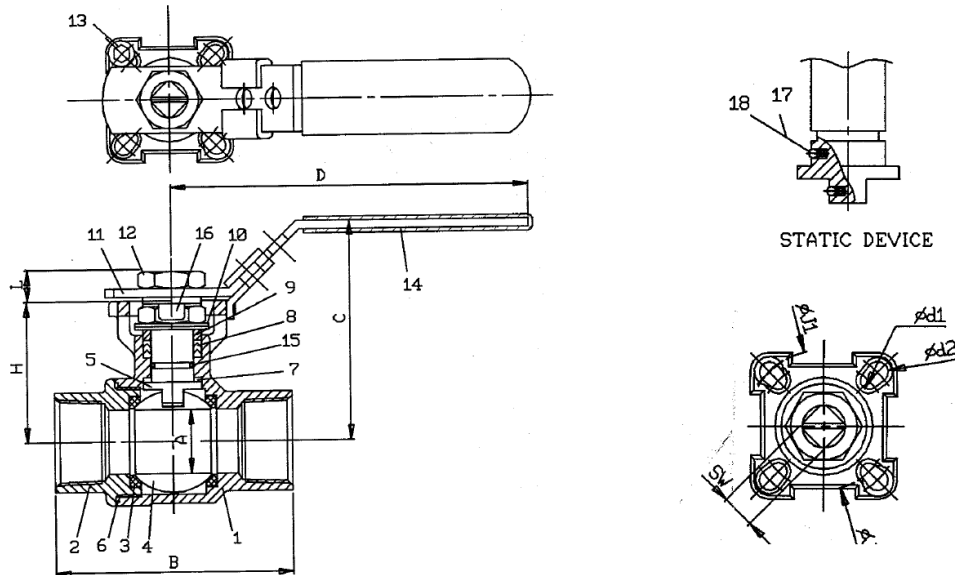
DN	Servomoteur
½"	UM-1,5 / UMA-3,5
¾"	UM-1,5 / UMA-3,5
1"	UM-1,5 / UMA-3,5
1" ¼	UMA-3,5
1" ½	UMA-3,5 / UVB-5
2"	UMA-3,5 / UVB-5

Pour toute autre condition de service, nous consulter.

PLAN D'ENCOMBREMENT

Pour connaître les côtes d'encombrement de l'ensemble motorisé 715XS+UMA-3,5, consulter le plan d'ensemble n°717, page 3 de ce document.

VANNE 715 XS avec servomoteur type UMA-3,5

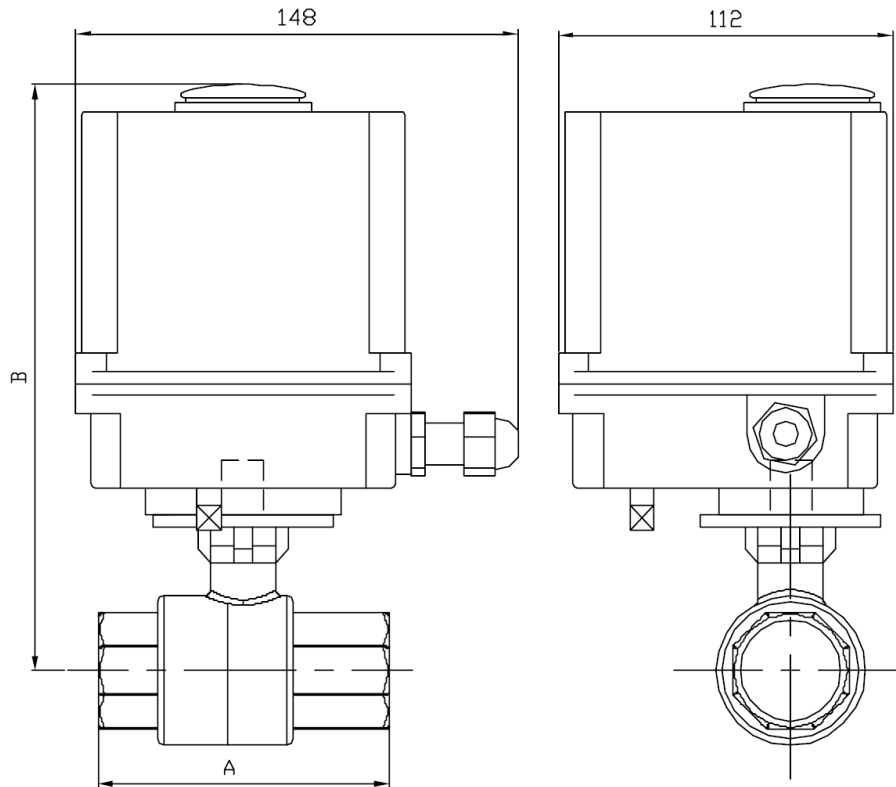


CONSTRUCTION

Item	Désignation	Matière	Item	Désignation	Matière
1	Corps	Acier inoxydable 316	10	Rondelle Bell.	Acier inoxydable 301
2	Embout	Acier inoxydable 316	11	Levier	Acier inoxydable 304
3	Sièges	PTFE+15% GF	12	Ecrou	Acier inoxydable 304
4	Sphère	Acier inoxydable 316	13	Butée	Acier inoxydable 301
5	Tige	Acier inoxydable 316	14	Manchon	PVC
6	Joint de corps	PTFE	15	O-ring	FPM
7	Joint	PTFE+15% GF	16	Ecrou	Acier inoxydable 304
8	Garniture PE	PTFE	17	Antistatique	Acier inoxydable 316
9	Entretoise	Acier inoxydable 304	18	Ressort	Acier inoxydable 316

DIMENSIONS (mm)

DN	A	B	C	D	H	L	J	J1	D1	D2	Sw
½"	15	55	70,9	110	42,3	8	42	50	6	7	9
¾"	20	76	73,4	110	44,9	8	42	50	6	7	9
1"	24,5	83	84,1	135	54	10	42	50	6	7	11
1" ¼	32	91	89,3	165	59,2	10	50	70	7	9	11
1" ½	38	103	109,5	165	71,3	10	50	70	7	9	11
2"	50	120	118,9	165	82,9	14,8	50	70	7	9	14



DN	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
A	55	76	83	91	103	120
B	187	189	198	203	216	227

Informations données à titre indicatif et sous réserve de modifications éventuelles

Ech:	Date : 27/04/2004	Dessiné par : F.G.	Tolérances générales : +/- 0.2	Modifications	Date	REV.
Servomoteur UMA-3.5				Matière :		
Vanne à sphère 715 XS				Poids (Kg) :		

SERVOMOTEURS ELECTRIQUES TYPE UMA 3,5 / UMC 10 - 15

CARACTERISTIQUES GENERALES

Les servomoteurs électriques UM sont destinés à la motorisation des vannes ¼ de tour et ½ tour possédant un couple de manœuvre entre 35 Nm et 150 Nm maximum. De construction compacte avec carter en plastique, ils sont particulièrement bien adaptés à la motorisation des vannes à sphère et à papillon. Fonctionnement 3 points.



CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Réducteur en acier traité
Commande manuelle par carré de 8
Indicateur de position sur le couvercle
Raccordement à la vanne par platine ISO 5211
Entraînement par étoile

CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

Limiteur de couple thermique
Raccordement électrique par PE
2 contacts fin de course réglables
2 contacts auxiliaires réglables
Résistance anti-condensation en option

FACTEUR DE SERVICE

Durée sous tension 30 % max. 10 démarrages / heure max.

LIMITES D'UTILISATION

Température extérieure minimum : - 10°C
Température extérieure maximum : + 50°C
Protection IP 65

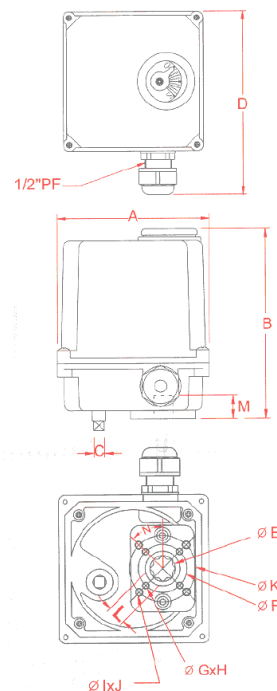
CONSTRUCTION

Carter	Nylon AA 66
Carter	Aluminium peint pour UML3,5
Capot	Nylon AA 66
Réducteur	Acier traité
Axe	Acier chromé
Cames	Acier

DIMENSIONS

Dimensions (mm)	A	B	C	D	L	M
UMA 3,5	112	144	8	148	14	18.5
UMC 10 - 15	165	165	8	200	17	17.3

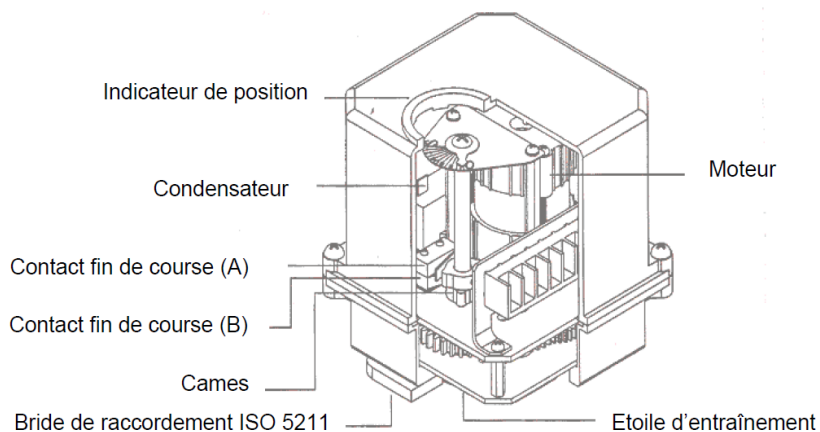
!!! Les versions 24 V sont plus hautes de 26 mm pour UMC 15 !!!



SERVOMOTEURS ELECTRIQUES TYPE UMA 3,5 / UMC 10 - 15

AUTRES CARACTERISTIQUES

Moteur	Couple (Nm)	Tension	Temps (s)	Puissance (W)	ISO	Etoile (mm)
UMA 3,5	35	230 Vca	10	10	F03 / F05	14
	35	24 Vca	15	10	F03 / F05	14
	35	24 Vcc	15	10	F03 / F05	14
UMA 3,5 180°	35	230 Vca	20	10	F03 / F05	14
UML 3,5	35	230 Vca	40	15	F03 / F05	14
UMC 10	100	230 Vca	8	18	F07	17
	150	230 Vca	8	18	F07	17
UMC 15	150	24 Vca	8	25	F07	17
	150	24 Vcc	8	25	F07	17
UMC 15L	150	230 Vca	45	18	F07	17



MONTAGE, CABLAGE, ENTRETIEN ET REGLAGES

Voir notice instructions de montage et d'entretien N°IME 2206.

Fiche produit

N° 4



Capteur MUT2200EL

Les capteurs MUT2200EL représentent l'état de l'art de la production EUROMAG INTERNATIONAL en ce qui concerne les applications pour le cycle de l'eau et de processus. Sa nouvelle structure de génération du champ magnétique et son parcours novateur du signal généré aux électrodes, font de lui un capteur disposant d'une "rangeability" extrêmement large:

EL = Extended Linearity

Cette nouvelle famille de capteurs perpétue la tradition de succès des MUT2200EL, introduisant une "rangeability" supérieure à 1:1000 sans linéarisation Software. Ce type de performances permet d'effectuer des mesures particulièrement précises dans un champ extrêmement vaste de débits, il permet également de mesurer des débits très faibles qui, il y a peu de temps encore, auraient été mis à zéro par l'effet du "cut off" du convertisseur.

Cette famille de capteurs à brides base son fonctionnement sur le principe de Faraday, selon lequel un conducteur qui traverse un champ magnétique

génère un potentiel orienté perpendiculairement au champ. Dans notre cas, le tube de passage réalisé en acier inox AISI 304, doté de brides en acier au carbone ou inox, possède deux bobines situées sur sa partie supérieure et inférieure ; le champ magnétique, généré par le courant électrique qui traverse les bobines, induit dans les électrodes une différence de potentiel proportionnelle au débit. Afin de pouvoir mesurer ce potentiel, qui présente de très faibles valeurs, l'intérieur du tube de mesure est isolé du point de vue électrique; par conséquent, le liquide de processus n'entre jamais en contact avec le matériau du tube de passage ni avec le matériau des brides.

Le convertisseur utilisé génère le courant qui alimente les bobines, mesure la différence de potentiel aux électrodes, élabore le signal pour calculer le débit, et gère également les communications avec l'extérieur.

L'intérieur du capteur, quand il est monté en version séparée, présente un degré de protection IP68 adapté à l'immersion permanente dans l'eau jusqu'à une profondeur de 1.5 m, grâce à une structure en tôle soudée qui recèle les bobines et les électrodes.



Corps et brides

Les brides et la surface extérieure du capteur sont traitées au moyen d'une peinture époxy. Ce traitement donne au capteur une excellente résistance à l'eau, y compris en situation d'immersion permanente. Quand des exigences environnementales particulières l'exigent, le MUT2200EL peut être fourni entièrement en acier inox, brides comprises, ou avec peinture spéciale pour les environnements de classe C4.

Revêtement interne

Le revêtement isolant interne standard est en PTFE pour les diamètres allant du DN 25 au DN 100, et en caoutchouc dur alimentaire (ébonite alimentaire) pour les diamètres supérieurs ou égaux au DN 125. Sur demande, il est possible de fournir des capteurs recouverts de PTFE avec un diamètre supérieur au DN 100. La température du liquide à mesurer est limitée par le type de revêtement interne utilisé.

Électrodes

Les électrodes standards sont en Hastelloy C et, par conséquent, garantissent une très grande compatibilité avec les fluides de processus; sur demande ils peuvent être fournis en Hastelloy B, Titane, Tantale et Platine.

Accouplement et branchement sur le capteur

Les capteurs MUT2200EL peuvent être accouplés à tous les convertisseurs produits par Euromag. Sur la version séparée, le capteur doit être connecté au convertisseur au moyen d'un câble dont la longueur dépend de la conductibilité du liquide; cette longueur ne devra pas dépasser 100 mètres, ou 30 mètres avec alimentation par pile. Ces modèles, si introduits dans une conduite en matériel isolant ou dotés d'un revêtement interne en matériel isolant, exigent l'emploi de deux bagues de mise à la terre du liquide, à introduire entre la bride et la contre-bride. Pour les capteurs de diamètre supérieur ou égal à DN50, il est fourni en standard le dispositif de détection tuyau vide (alarme de tuyau vide).

Norme de référence

Les débitmètres magnétiques EUROMAG sont dotés du marquage CE et sont fabriqués en conformité aux normes:

- 2014/35/EU - EN 61010-1:2013 (LVD)
- 2014/30/EU - EN 61326-1:2013 (EMC)
- OIML R49-1:2013
- Directive européenne 2014/32/EU (MID)
- 2014/34/UE - IEC 60079 - 0, IEC 60079 - 18 (ATEX - IECEx) version séparée
- EN ISO 15609-1 e EN ISO 15614-1
- UNI EN ISO 12944-2, peinture pour environnements classe C4 (en option)
- PTFE conforme aux normes WRAS, FDA, DPR 777/82 e DM 21/09/773
- Ebonite conforme aux normes WRAS, FDA e DM174



MUT2200EL - MC608A



Capteur de pression intégré



MUT2200EL - MC608B - GSM - Pression



MUT2200EL-PTFE

Tarage et erreur maximale

Les capteurs MUT2200EL appartiennent au Groupe de référence B1 (ISO 11631). Chaque capteur est étalonné sur une platine hydraulique munie d'un système de pesage de référence SIT. L'incertitude de mesurage est égale à 0,2% ± 2 mm/s. La répétabilité de la mesure est proche de 0,1%.

L'erreur maximale admissible est dans les limites indiquées dans le graphique suivant:

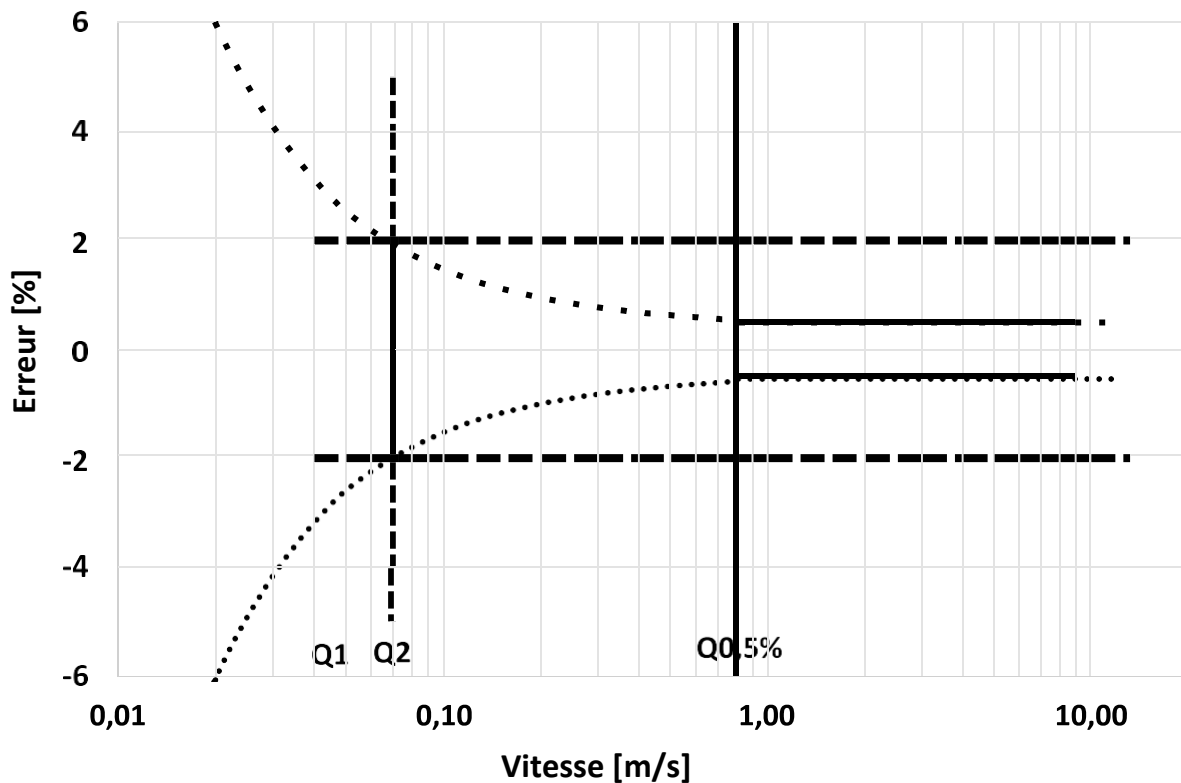


Tableau debits

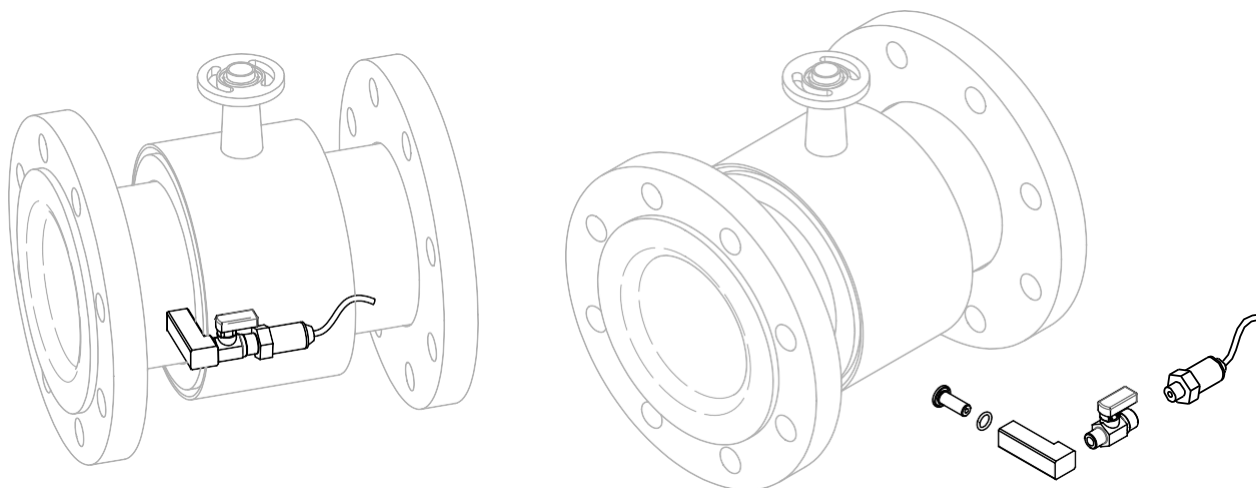
Diametre du capteur	Debit [m3/h]					Ratio Q3/Q1
	Min. Q1	Trans. Q2	Q0,5%	Perm. Q3	Overl. Q4	
DN25 - 1"	0,080	0,128	1,40	10,00	12,50	125
DN32 - 1 1/4"	0,080	0,128	2,30	10,00	12,50	125
DN40 - 1 1/2"	0,128	0,205	3,60	16,00	20,00	125
DN 50 - 2"	0,200	0,320	5,65	25,00	31,25	125
DN 65 - 2 1/2"	0,320	0,512	9,55	40,00	50,00	125
DN 80 - 3"	0,504	0,806	14,50	63,00	78,75	125
DN 100 - 4"	0,800	1,280	22,60	100,00	125,00	125
DN 125 - 5"	1,280	2,048	35,30	160,00	200,00	125
DN 150 - 6"	2,000	3,200	51,00	250,00	312,50	125
DN 200 - 8"	3,200	5,120	90,50	400,00	500,00	125
DN 250 - 10"	5,040	8,064	140,00	630,00	787,50	125
DN 300 - 12"	8,000	12,800	200,00	1.000,00	1.250,00	125
DN 350 - 14"	12,800	20,480	280,00	1.600,00	2.000,00	125
DN 400 - 16"	12,800	20,480	360,00	1.600,00	2.000,00	125

Diametre du capteur	Debit [m3/h]					Ratio Q3/Q1
	Min. Q1	Trans. Q2	Q0,5%	Perm. Q3	Overl. Q4	
DN500 - 20"	25	40	570	2.500	3.125	100
DN600 - 24"	50	80	820	4.000	5.000	80
DN700 - 28"	50	80	1.100	4.000	5.000	80
DN800 - 32"	100	160	1.450	6.300	7.875	63
DN900 - 36"	100	160	1.840	6.300	7.875	63
DN1000 - 40"	200	320	2.270	10.000	12.500	50
DN1200 - 48"	320	512	3.270	16.000	20.000	50
DN1400 - 56"	500	800	4.440	25.000	31.250	50
DN1500 - 60"	800	1.280	5.100	40.000	50.000	50
DN1600 - 64"	1.260	2.016	5.800	63.000	78.750	50
DN1800 - 72"	2.000	3.200	7.350	100.000	125.000	50
DN2000 - 80"	3.200	5.120	9.100	160.000	200.000	50

Caractéristiques générales des capteurs MUT2200EL

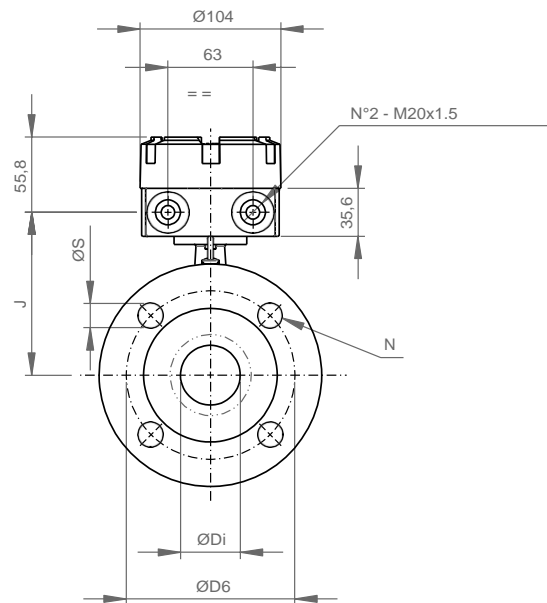
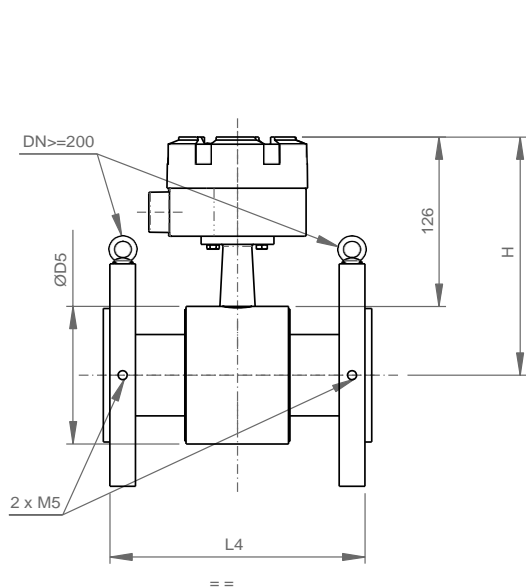
Matériau du tube d'écoulement		AISI 304 (std), AISI 316															
Matériau des brides		Acier au carbone (std), AISI 304, AISI 316															
Électrodes		Hastelloy C (std), Hastelloy B, Titane, Tantale et Platinum															
Revêtement interne et température du liquide		Revêtement interne								Température du liquide							
		PTFE								Standard -40 /+130°C (jusqu'à +180° en optional)							
		Ebonite								-40°C / +80°C							
Diamètres disponibles	mm	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
	inch	1/2"	3/4"	1"	1.1/4"	1.1/2"	2"	2.1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"
	mm	450	500	600	700	800	900	1000	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000	
	inch	18"	20"	24"	28"	32"	36"	40"	48"	52"	56"	60"	64"	68"	72"	80"	
Fixations à brides disponibles		EN1092-1, ANSI 150, ANSI 300, ANSI 600, ANSI 900, DIN 2501, BS 4504, AS 2129 (TABLE D - E - F), AS 4087, ISO 7005-1, KS 10K															
Degré de protection		IP68 immersion permanente à 1,5 m (EN 60529)															
Compatibilité des convertisseurs		MC608 A/B/R/P/I, MC406															
Branchements électriques		Serre-câbles M20 x 1.5 + bornier + résine d'étanchéité															

Port de pression intégrée



Applications

Les capteurs de la famille MUT2200EL sont adaptés à chaque application de mesure en ligne. Ces capteurs sont généralement utilisés dans la mensuration d'eau potable ou d'eaux usées, eaux usées industrielles, liquides de procédés industriels, des boues et bétons.



MUT2200EL PN 10 EN 1092-1

DN	D5	L4	J	Di	D6	N	S	H
15	84	200(+0/-3)	112,2	11,3	65	4	14	168
20	84	200(+0/-3)	112,2	16,9	75	4	14	168
25	74	200(+0/-3)	107,2	23,7	85	4	14	163
32	83	200(+0/-3)	111,7	31,8	100	4	18	167,5
40	88	200(+0/-3)	114,2	37,3	110	4	18	170
50	102	200(+0/-3)	121,2	47,3	125	4	18	177
65	114	200(+0/-3)	127,2	63,1	145	4	18	183
80	127	200(+0/-3)	133,7	74,9	160	4	18	189,5
100	161	250(+0/-3)	150,7	97	180	8	18	206,5
125	187	250(+0/-3)	163,7	122	210	8	18	219,5
150	210	300(+0/-3)	175,2	148	240	8	22	231
200	261	350(+0/-3)	200,7	195	295	8	22	256,5
250	319	450(+0/-5)	229,7	245	350	12	22	285,5
300	371	500(+0/-5)	255,7	296	400	12	22	311,5
350	404	550(+0/-5)	272,2	325,6	460	16	22	328
400	455	600(+0/-5)	297,7	374,4	515	16	25	353,5
450	519	450(+0/-7)	329,7	441	565	20	26	385,5
500	570	500(+0/-7)	355,2	492	620	20	26	411
600	684	600(+0/-7)	412,2	594	725	20	30	468
700	783	700(+0/-7)	461,7	695	840	24	30	517,5
800	885	800(+0/-7)	512,7	795	950	24	33	568,5
900	996	900(+0/-15)	568,2	894	1050	28	33	624
1000	1098	1000(+0/-15)	619,2	996	1160	28	36	675
1200	1312	1200(+0/-15)	726,2	1200	1380	32	39	782
1400	1512	1400(+0/-15)	826,2	1398	1590	36	42	882
1500	1612	1500(+0/-15)	876,2	1500	-	-	-	932
1600	1712	1600(+0/-15)	926,2	1596	1820	40	48	982
1800	1922	1800(+0/-15)	1031,2	1694	2020	44	48	1087
2000	2122	2000(+0/-15)	1131,2	1992	2230	48	48	1187

MUT2200EL PN 16 EN 1092-1

DN	D5	L4	J	Di	D6	N	S	H
15	84	200(+0/-3)	112,2	11,3	65	4	14	168
20	84	200(+0/-3)	112,2	16,9	75	4	14	168
25	74	200(+0/-3)	107,2	23,7	85	4	14	163
32	83	200(+0/-3)	111,7	31,8	100	4	18	167,5
40	88	200(+0/-3)	114,2	37,3	110	4	18	170
50	102	200(+0/-3)	121,2	47,3	125	4	18	177
65	114	200(+0/-3)	127,2	63,1	145	4	18	183
80	127	200(+0/-3)	133,7	74,9	160	8	18	189,5
100	161	250(+0/-3)	150,7	97	180	8	18	206,5
125	187	250(+0/-3)	163,7	122	210	8	18	219,5
150	210	300(+0/-3)	175,2	148	240	8	22	231
200	261	350(+0/-3)	200,7	195	295	12	22	256,5
250	319	450(+0/-5)	229,7	245	350	12	25	285,5
300	371	500(+0/-5)	255,7	308	400	12	25	311,5
350	404	550(+0/-5)	272,2	339,6	470	16	25	328
400	455	600(+0/-5)	297,7	390,4	525	16	30	353,5
450	519	450(+0/-7)	329,7	439	585	20	30	385,5
500	570	500(+0/-7)	355,2	490	650	20	33	411
600	684	600(+0/-7)	412,2	590	770	20	36	468
700	783	700(+0/-7)	461,7	691	840	24	36	517,5
800	885	800(+0/-7)	512,7	791	950	24	39	568,5
900	996	900(+0/-15)	568,2	888	1050	28	39	624
1000	1098	1000(+0/-15)	619,2	992	1170	28	42	675
1200	1312	1200(+0/-15)	726,2	1192	1390	32	48	782
1400	1512	1400(+0/-15)	826,2	1390	1590	36	48	882
1500	1612	1500(+0/-15)	876,2	1492	-	-	-	932
1600	1712	1600(+0/-15)	926,2	1588	1820	40	56	982
1800	1922	1800(+0/-15)	1031,2	1686	2020	44	56	1087
2000	2122	2000(+0/-15)	1131,2	1982	2230	48	62	1187

MUT2200EL PN 25 EN 1092-1

DN	D5	L4	J	Di	D6	N	S	H
15	84	200(+0/-3)	112,2	11,3	65	4	14	168
20	84	200(+0/-3)	112,2	16,9	75	4	14	168
25	74	200(+0/-3)	107,2	23,7	85	4	14	163
32	83	200(+0/-3)	111,7	31,8	100	4	18	167,5
40	88	200(+0/-3)	114,2	37,3	110	4	18	170
50	102	200(+0/-3)	121,2	47,3	125	4	18	177
65	114	200(+0/-3)	127,2	63,1	145	8	18	183
80	127	200(+0/-3)	133,7	74,9	160	8	18	189,5
100	161	250(+0/-3)	150,7	97	190	8	22	206,5
125	187	250(+0/-3)	163,7	122	220	8	25	219,5
150	210	300(+0/-3)	175,2	148	250	8	25	231
200	261	350(+0/-3)	200,7	201	310	12	25	256,5
250	319	450(+0/-5)	229,7	255	370	12	30	285,5
300	371	500(+0/-5)	255,7	306	430	16	30	311,5
350	404	550(+0/-5)	272,2	337,6	490	16	33	328
400	455	600(+0/-5)	297,7	386,4	550	16	36	353,5
450	519	450(+0/-7)	329,7	437	600	20	36	385,5
500	570	500(+0/-7)	355,2	486	660	20	36	411
600	684	600(+0/-7)	412,2	586	770	20	39	468
700	783	700(+0/-7)	461,7	685	875	24	42	517,5
800	885	800(+0/-7)	512,7	785	990	24	48	568,5
900	996	900(+0/-15)	568,2	882	1090	28	48	624
1000	1098	1000(+0/-15)	619,2	984	1210	28	56	675
1200	1312	1200(+0/-15)	726,2	1182	-	-	-	782
1400	1512	1400(+0/-15)	826,2	1380	-	-	-	882
1500	1612	1500(+0/-15)	876,2	1482	-	-	-	932
1600	1712	1600(+0/-15)	926,2	1574	-	-	-	982
1800	1922	1800(+0/-15)	1031,2	1674	-	-	-	1087
2000	2122	2000(+0/-15)	1131,2	1966	-	-	-	1187

MUT2200EL PN 40 EN 1092-1

DN	D5	L4	J	Di	D6	N	S	H
15	84	200(+0/-3)	112,2	11,3	65	4	14	168
20	84	200(+0/-3)	112,2	16,9	75	4	14	168
25	74	200(+0/-3)	107,2	23,7	85	4	14	163
32	83	200(+0/-3)	111,7	31,8	100	4	18	167,5
40	88	200(+0/-3)	114,2	37,3	110	4	18	170
50	102	200(+0/-3)	121,2	47,3	125	4	18	177
65	114	200(+0/-3)	127,2	63,1	145	8	18	183
80	127	200(+0/-3)	133,7	74,9	160	8	18	189,5
100	161	250(+0/-3)	150,7	99	190	8	22	206,5
125	187	250(+0/-3)	163,7	124	220	8	25	219,5
150	210	300(+0/-3)	175,2	152	250	8	25	231
200	261	350(+0/-3)	200,7	199	320	12	30	256,5
250	319	450(+0/-5)	229,7	251	385	12	33	285,5
300	371	500(+0/-5)	255,7	302	450	16	33	311,5
350	404	550(+0/-5)	272,2	333,6	510	16	36	328
400	455	600(+0/-5)	297,7	382,4	585	16	39	353,5
450	519	450(+0/-7)	329,7	431	610	20	39	385,5
500	570	500(+0/-7)	355,2	480	670	20	42	411
600	684	600(+0/-7)	412,2	578	795	20	48	468
700	783	700(+0/-7)	461,7	677	900	24	48	517,5
800	885	800(+0/-7)	512,7	775	-	-	-	568,5
900	996	900(+0/-15)	568,2	870	-	-	-	624
1000	1098	1000(+0/-15)	619,2	970	-	-	-	675
1200	1312	1200(+0/-15)	726,2	1166	-	-	-	782
1400	1512	1400(+0/-15)	826,2	1362	-	-	-	882
1500	1612	1500(+0/-15)	876,2	1462	-	-	-	932
1600	1712	1600(+0/-15)	926,2	1554	-	-	-	982
1800	1922	1800(+0/-15)	1031,2	1650	-	-	-	1087
2000	2122	2000(+0/-15)	1131,2	1942	-	-	-	1187

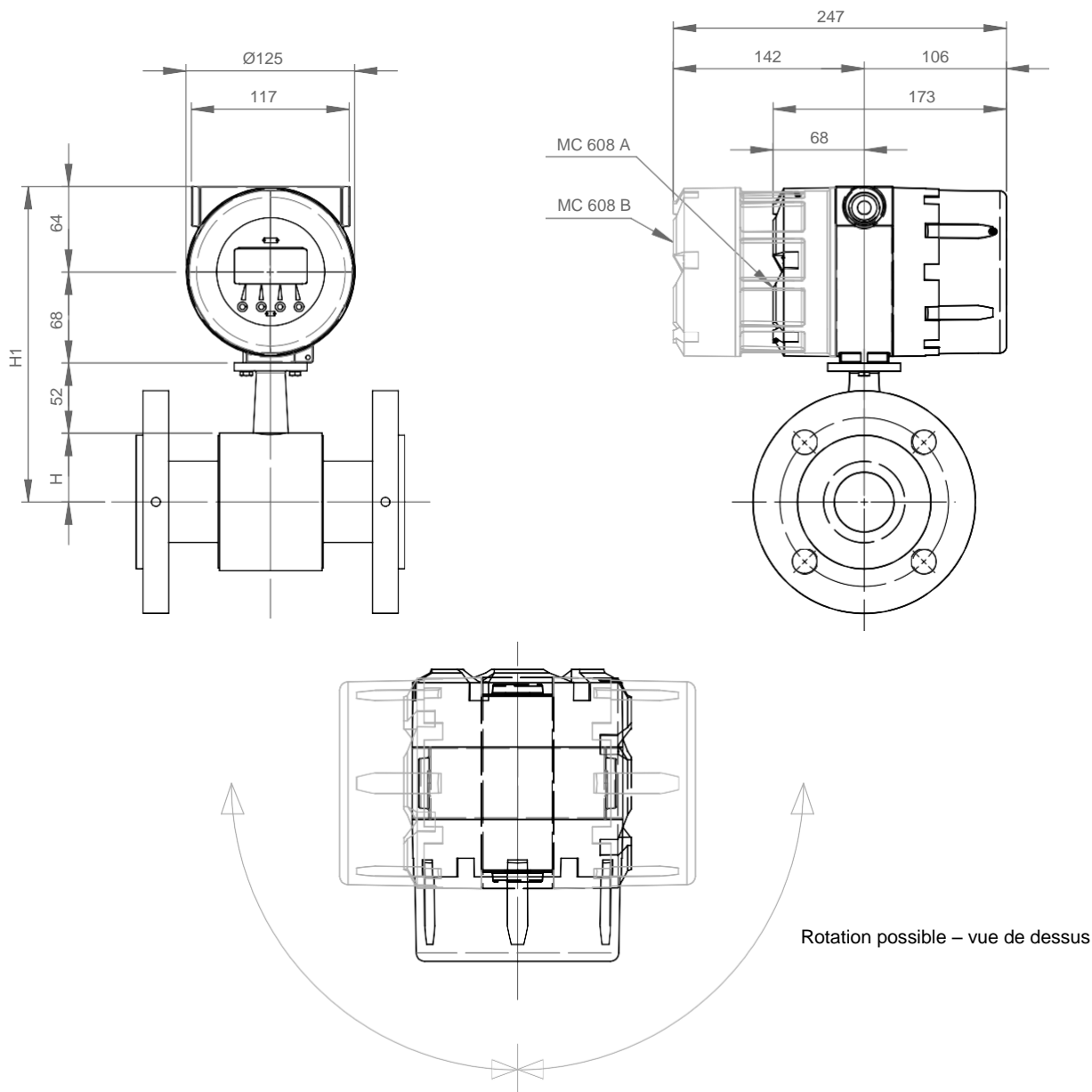
MUT2200EL ANSI 150

DN	D5	L4	J	Di	D6	N	S	H
1/2"	84	200(+0/-3)	112,2	11,3	60,3	4	16	168
3/4"	84	200(+0/-3)	112,2	16,9	69,8	4	16	168
1"	74	200(+0/-3)	107,2	23,7	79,4	4	15,9	163
1 1/4"	83	200(+0/-3)	111,7	31,8	88,9	4	15,9	167,5
1 1/2"	88	200(+0/-3)	114,2	37,3	98,4	4	15,9	170
2"	102	200(+0/-3)	121,2	47,3	120,6	4	19	177
2 1/2"	114	200(+0/-3)	127,2	63,1	139,7	4	19	183
3"	127	200(+0/-3)	133,7	74,9	152,4	4	19	189,5
4"	161	250(+0/-3)	150,7	97	190,5	8	19	206,5
5"	187	250(+0/-3)	163,7	122	215,9	8	22,2	219,5
6"	210	300(+0/-3)	175,2	148	241,3	8	22,2	231
8"	261	350(+0/-3)	200,7	195	298,4	8	22,2	256,5
10"	319	450(+0/-5)	229,7	245	361,9	12	25,4	285,5
12"	371	500(+0/-5)	255,7	308	431,8	12	25,5	311,5
14"	404	550(+0/-5)	272,2	337,6	476,2	12	28,6	328
16"	455	600(+0/-5)	297,7	388,4	539,7	16	28,6	353,5
18"	519	450(+0/-7)	329,7	437	577,6	16	31,7	385,5
20"	570	500(+0/-7)	355,2	488	635	20	31,7	411
24"	684	600(+0/-7)	412,2	588	749,3	20	34,9	468
28"	783	700(+0/-7)	461,7	687	863,6	28	35	517,5
32"	885	800(+0/-7)	512,7	787	977,9	28	41	568,5
36"	996	900(+0/-15)	568,2	886	1085,9	32	41	624
40"	1098	1000(+0/-15)	619,2	988	1200	36	41	675
48"	1312	1200(+0/-15)	726,2	1188	1422,4	44	41	782
56"	1512	1400(+0/-15)	826,2	1384	1651	48	47,8	882
60"	1612	1500(+0/-15)	876,2	1484	1760	52	47,8	932
64"	1712	1600(+0/-15)	926,2	1580	-	-	-	982
72"	1922	1800(+0/-15)	1031,2	1678	-	-	-	1087
80"	2122	2000(+0/-15)	1131,2	1974	-	-	-	1187

MUT2200EL ANSI 300

DN	D5	L4	J	Di	D6	N	S	H
1/2"	84	200(+0/-3)	112,2	11,3	66,7	4	16	168
3/4"	84	200(+0/-3)	112,2	16,9	82,5	4	19	168
1"	74	200(+0/-3)	107,2	23,7	88,9	4	19	163
1 1/4"	83	200(+0/-3)	111,7	31,8	98,4	4	19	167,5
1 1/2"	88	200(+0/-3)	114,2	37,3	114,3	4	22,2	170
2"	102	200(+0/-3)	121,2	47,3	127	8	19	177
2 1/2"	114	200(+0/-3)	127,2	63,1	149,2	8	22,2	183
3"	127	200(+0/-3)	133,7	74,9	168,3	8	22,2	189,5
4"	161	250(+0/-3)	150,7	105	200	8	22,2	206,5
5"	187	250(+0/-3)	163,7	122	234,9	8	22,2	219,5
6"	210	300(+0/-3)	175,2	150	269,9	12	22,2	231
8"	261	350(+0/-3)	200,7	197	330,2	12	25,4	256,5
10"	319	450(+0/-5)	229,7	249	387,3	16	28,6	285,5
12"	371	500(+0/-5)	255,7	300	450,8	16	31,7	311,5
14"	404	550(+0/-5)	272,2	329,6	514,3	20	31,7	328
16"	455	600(+0/-5)	297,7	378,4	571,5	20	34,9	353,5
18"	519	450(+0/-7)	329,7	427	628,6	24	34,9	385,5
20"	570	500(+0/-7)	355,2	476	685,8	24	34,9	411
24"	684	600(+0/-7)	412,2	572	812,8	24	41,3	468
28"	783	700(+0/-7)	461,7	671	939,8	28	44,5	517,5
32"	885	800(+0/-7)	512,7	767	1054,1	28	50,8	568,5
36"	996	900(+0/-15)	568,2	862	1168,4	32	53,8	624
40"	1098	1000(+0/-15)	619,2	962	1155,7	32	44,5	675
48"	1312	1200(+0/-15)	726,2	1160	1371,6	32	50,8	782
56"	1512	1400(+0/-15)	826,2	1350	1600,2	28	60,5	882
60"	1612	1500(+0/-15)	876,2	1450	1701,8	32	60,5	932
64"	1712	1600(+0/-15)	926,2	1542	-	-	-	982
72"	1922	1800(+0/-15)	1031,2	1638	-	-	-	1087
80"	2122	2000(+0/-15)	1131,2	1926	-	-	-	1187

MUT2200EL - MC608 A/B/R*

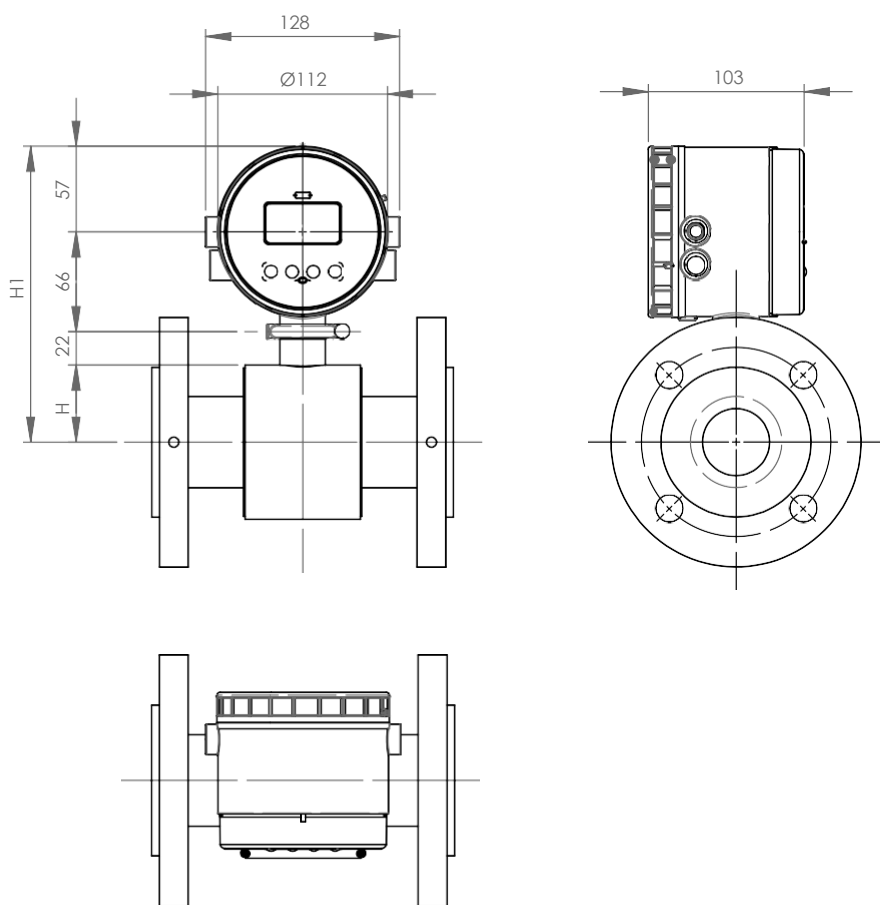


MC608 A/B/R*		
DN	H	H1
25	37	220
32	42	225
40	44	227
50	51	234
65	57	240
80	64	247
100	81	264
125	94	277
150	105	288
200	131	314
250	160	343
300	186	369
350	202	385

MC608 A/B/R*		
DN	H	H1
450	260	443
500	285	468
600	342	525
700	392	575
750	417	600
800	443	626
900	498	681
1000	549	732
1200	656	839
1400	756	939
1500	806	989
1600	856	1039
1800	961	1144

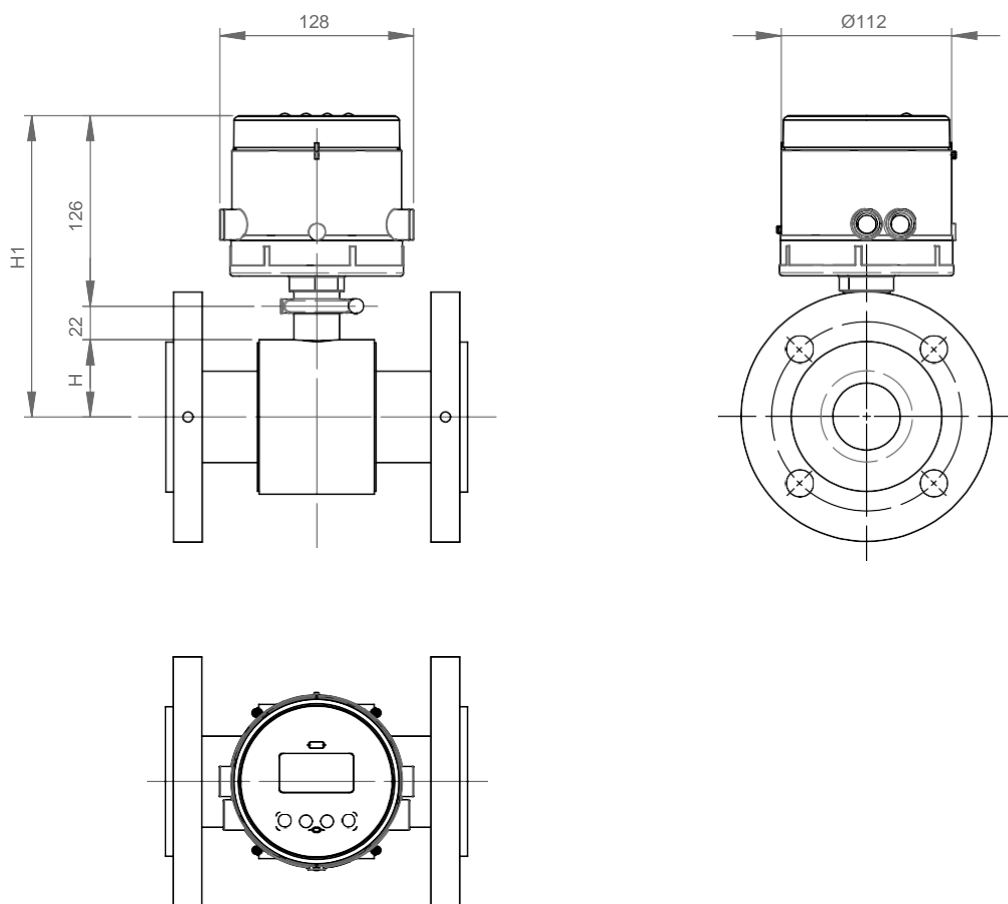
* B/R max DN 600

MUT2200EL - MC406 HORIZONTAL - max DN 600



MC406 HORIZONTAL		
DN	H	H1
25	37	182
32	42	186
40	44	189
50	51	196
65	57	202
80	64	208
100	81	225
125	94	238
150	105	250
200	131	275
250	160	304
300	186	330
350	202	347
400	228	372
450	260	404
500	285	430
600	342	487

MUT2200EL - MC406 VERTICAL - max DN 600



MC406 VERTICAL		
DN	H	H1
25	37	185
32	42	190
40	44	192
50	51	199
65	57	205
80	64	212
100	81	229
125	94	242
150	105	253
200	131	279
250	160	308
300	186	334
350	202	350
400	228	376
450	260	408
500	285	433
600	342	490



DS100-0-FR

gasweb.it

Measure > Sense > Innovate

Fiche produit

N° 5



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**



Certificat 3.1

- Dimensions :** DN 15 à 300 mm
Raccordement : A brides PN16/40 R.F.
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 200°C
Pression Maxi : 40 Bars jusqu'au DN50 (16 bars au-delà)
Caractéristiques : Motorisable (Platine ISO 5211)
Sièges PTFE chargés 15% verre
Axe inéjectable
Atex
Sécurité feu suivant API607 jusqu'au DN150

Matière : Acier carbone ASTM A216 WCB



REF. 762

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER GAMME PERFORMANCE

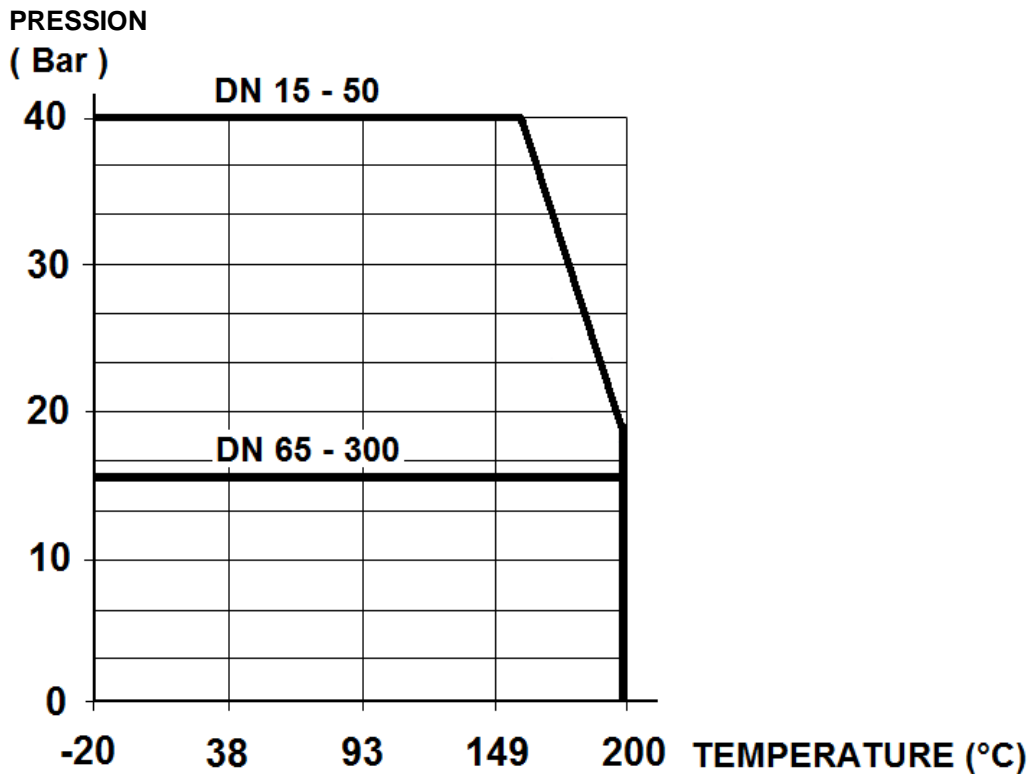
CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Double système antistatique
- Sièges PTFE chargés 15% verre
- Poignée cadénassable
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Modèle 2 pièces (Split body)
- Sphère évidée du DN125 au DN300
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère)
- Robinets acier recouverts d'un traitement d'apprêt

UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, de chauffage, distribution air, eau
- Vapeur 11 bars maxi
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 200°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars jusqu'au DN50, 16 bars au-delà (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :



GAMME :

- Robinet à tournant sphérique acier à brides PN16 Ref. 762 du DN 15 au DN 300 (commande par réducteur en DN250 et 300)
- Commande possible par réducteur à volant Ref. 9830296-9830297 du DN 150 au DN 200

RACCORDEMENT :

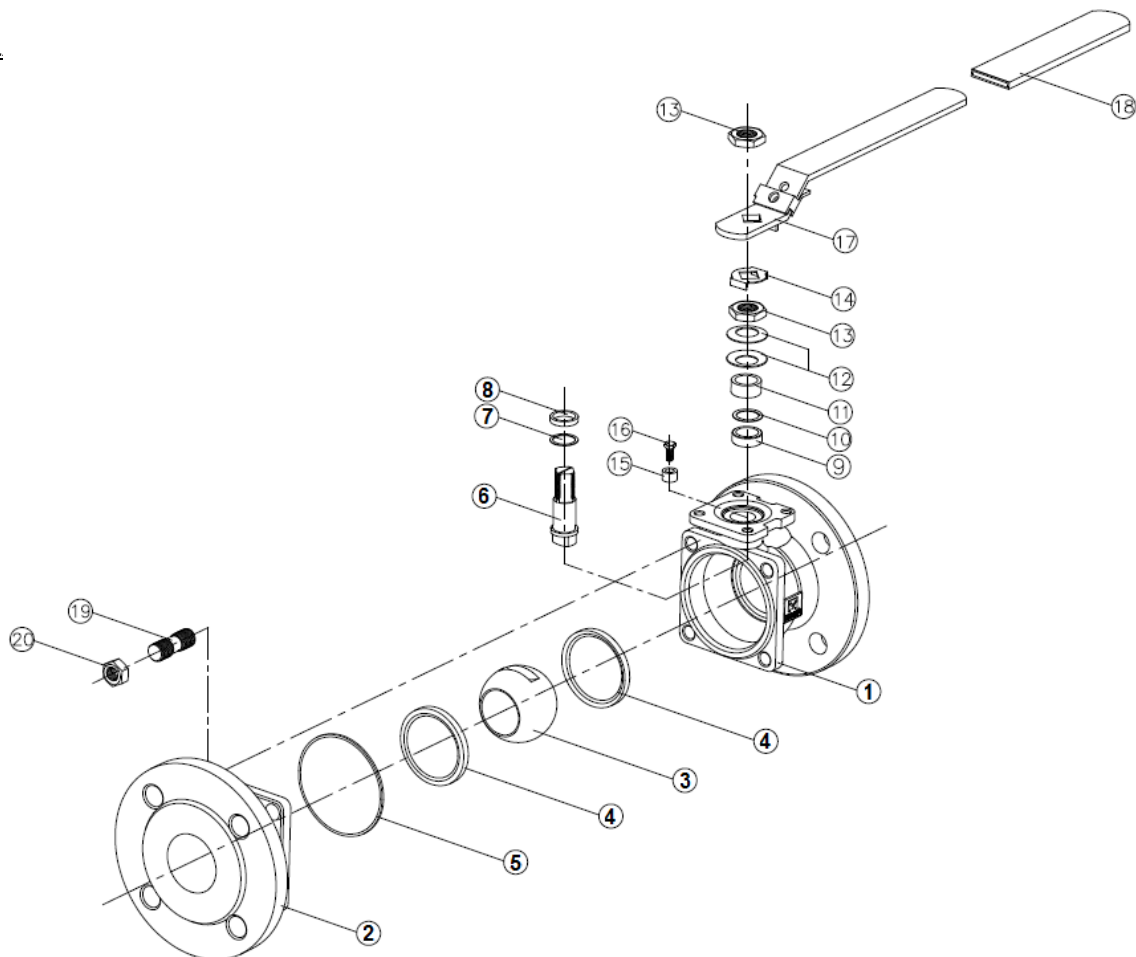
- A brides R.F. PN40 jusqu'au DN50, PN16 au-delà



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

NOMENCL



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embout	ASTM A216 WCB
3	Sphère	ASTM A351 CF8M
4*	Sièges	PTFE chargés 15% verre
5*	Joint de corps	Graphite
6	Axe	ASTM A276 316
7*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
8*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
9*	Presse étoupe	Graphite
10*	Presse étoupe	PTFE chargé 25% carbone
11	Fouloir	AISI 304
12	Rondelles élastiques	AISI 301
13	Ecrou	AISI 304
14	Rondelle frein	
15	Butée	
16	Vis butée	
17	Poignée	
18	Gaine poignée	PVC
19	Goujon	AISI 304
20	Ecrou	

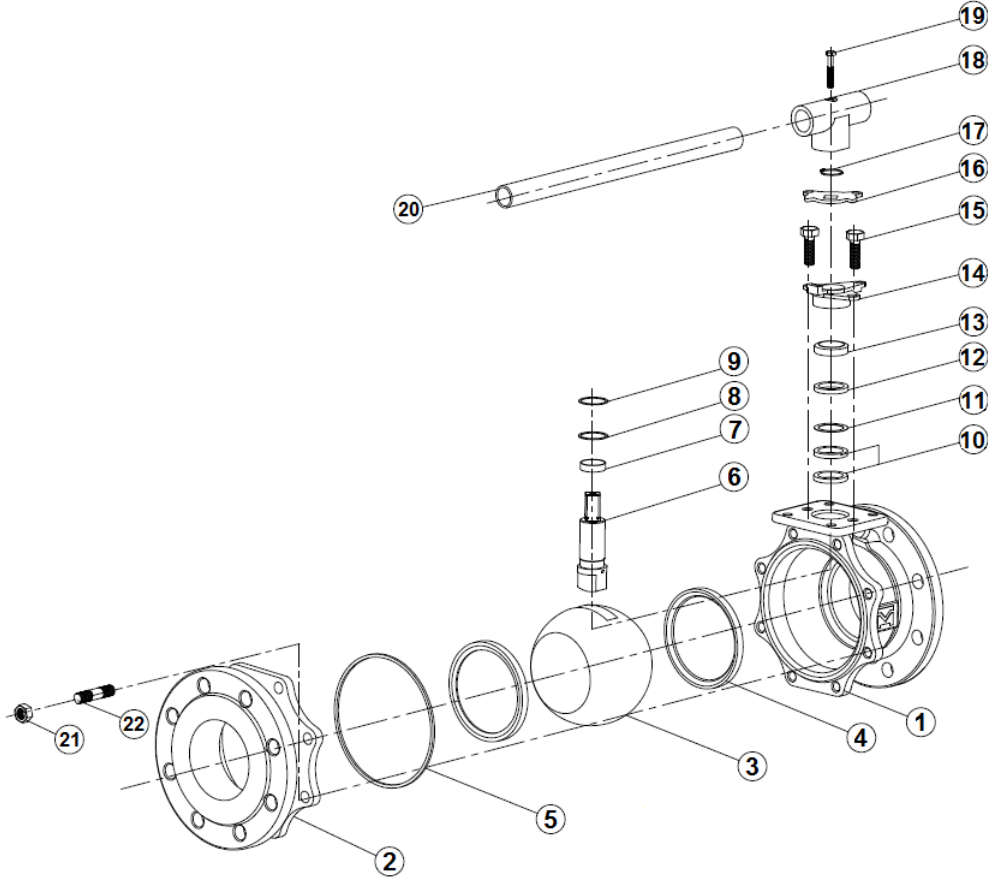
(* : Compris dans le kit joints)



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

NOMENCLATURE



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embout	ASTM A216 WCB
3	Sphère	ASTM A351 CF8M
4*	Sièges	PTFE chargés 15% verre
5*	Joint de corps	Graphite
6	Axe	ASTM A276 316
7*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
8*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
9*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
10*	Presse étoupe	Graphite
11*	Presse étoupe	PTFE chargé 25% carbone
12	Bague	AISI 304
13	Bague	
14	Fouloir	ASTM A351 CF8
15	Vis fouloir	AISI 304
16	Butée	
17	Circlips	
18	Adaptateur poignée	ASTM A351 CF8
19	Vis blocage tube poignée	AISI 304
20	Poignée	
21	Ecrou	
22	Goujon	

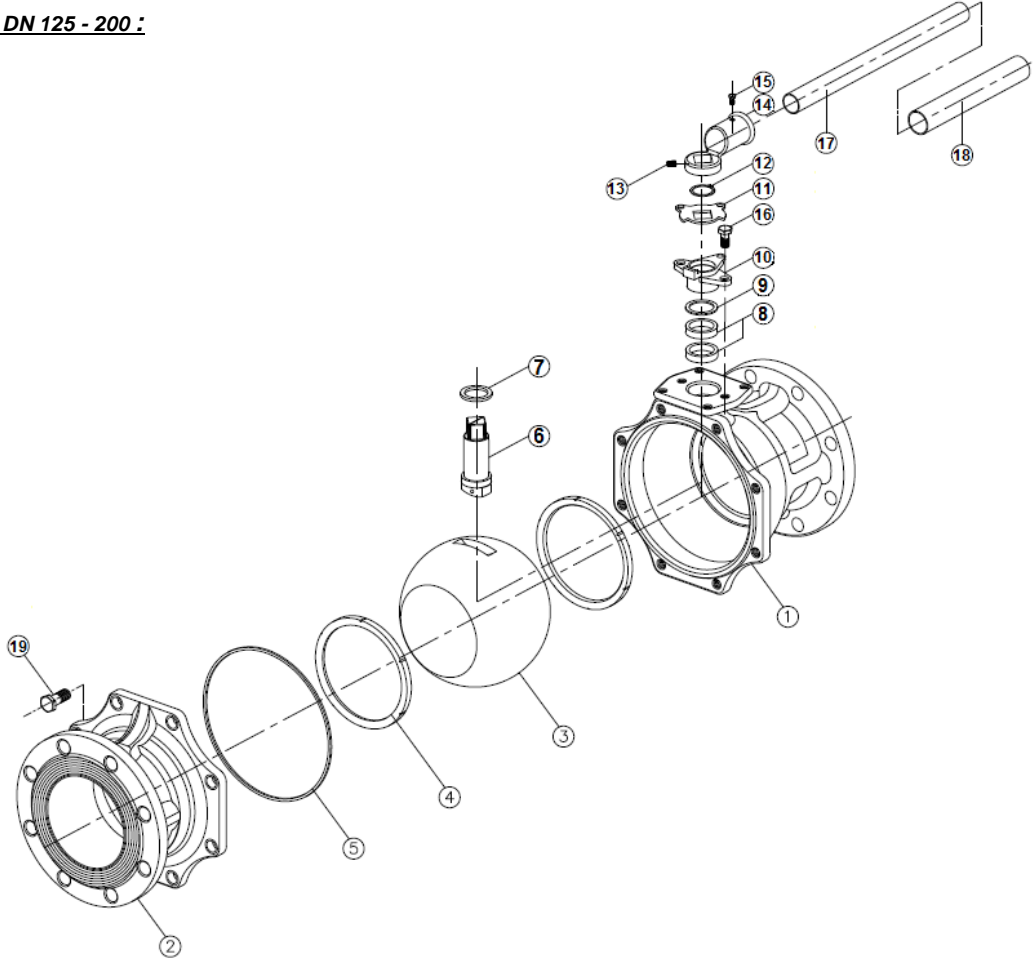
(* : Compris dans le kit joints)



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

NOMENCLATURE DN 125 - 200 :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embout	ASTM A216 WCB
3	Sphère	AISI 316
4*	Sièges	PTFE chargés 15% verre
5*	Joint de corps	Graphite
6	Axe	ASTM A276 316
7*	Bague	PTFE chargé 25% carbone
8*	Presse étoupe	Graphite
9*	Presse étoupe	PTFE chargé 25% carbone
10*	Fouloir	ASTM A351 CF8
11	Butée	AISI 304
12	Circlips	
13	Vis adaptateur poignée	
14	Adaptateur poignée	
15	Vis poignée	
16	Vis fouloir	
17	Poignée	PVC
18	Gaine poignée	
19	Vis corps	AISI 304

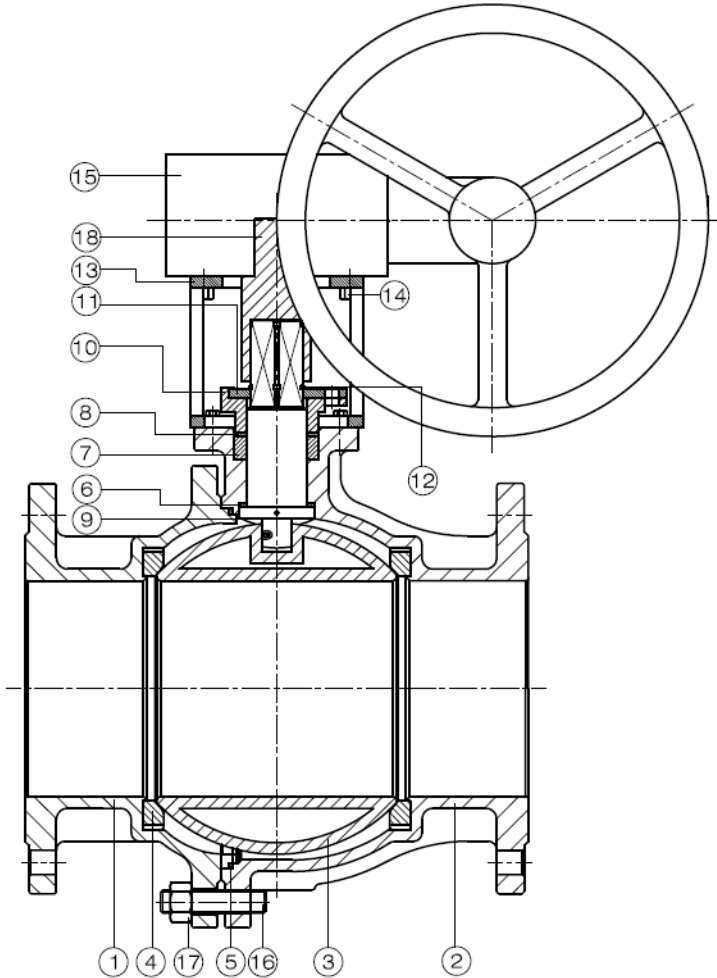
(* : Compris dans le kit joints)



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

NOMENCLATURE DN 250 :



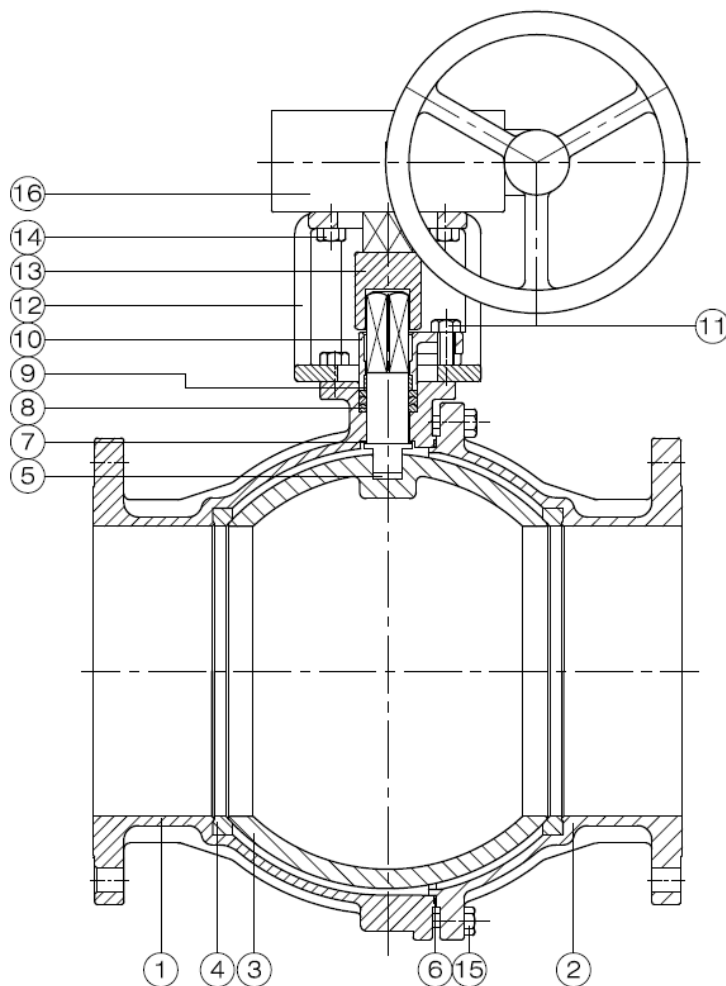
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embout	ASTM A216 WCB
3	Sphère	AISI 316
4*	Sièges	PTFE chargés 15% verre
5*	Joint de corps	Graphite
6*	Rondelle de glissement	PTFE chargé 25% carbone
7*	Presse étoupe	Graphite
8*	Presse étoupe	PTFE chargé 25% carbone
9	Axe	ASTM A276-316
10	Fouloir	ASTM A351 CF8
11	Butée	AISI 304
12	Circlips	
13	Support	
14	Vis	
15	Réducteur	ASTM A48-No.35
16	Goujon	AISI 304
17	Ecrou	
18	Accouplement	Inox 1045



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

NOMENCLATURE DN 300 :



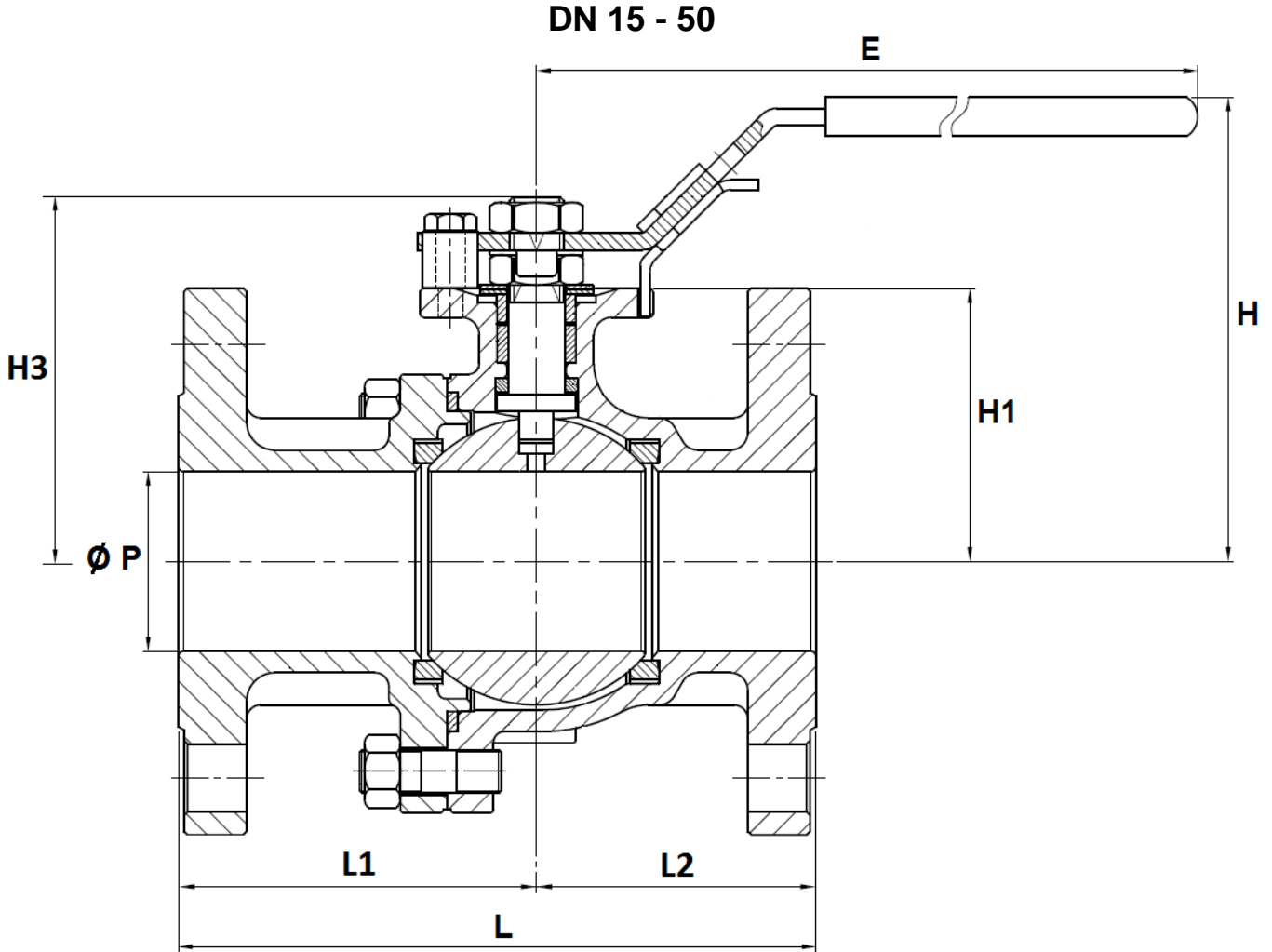
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A216 WCB
2	Embout	ASTM A216 WCB
3	Sphère	ASTM A351 CF8
4*	Sièges	PTFE chargés 15% verre
5	Axe	Inox 304
6*	Joint de corps	PTFE chargés 15% verre
7*	Rondelle de glissement	PTFE chargé 25% carbone
8*	Presse étoupe	PTFE chargés 15% verre
9*	Presse étoupe	PTFE
10	Fouloir	ASTM A351 CF8
11	Vis fouloir	Acier
12	Arcade	Fonte lamellaire FC20
13	Accouplement	Acier
14	Vis arcade	Acier
15	Vis corps	Acier
16	Réducteur	Fonte lamellaire FC20



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS DN 15 - 50 (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50
762	Ø P	15	20	24	30	38	50
	L	115	120	125	130	140	150
	L1	64.5	66.5	70.5	73	80	84.5
	L2	50.5	53.5	54.5	57	60	65.5
	E	158	158	196	196	245	261
	H	76.6	79.1	92	96	121.1	127.6
	H1	39	42.5	52	56	66	73
	H3	53.5	56.5	70	73	88	94.5
Poids (en Kg)		2.3	3	4	5.5	7	9.3

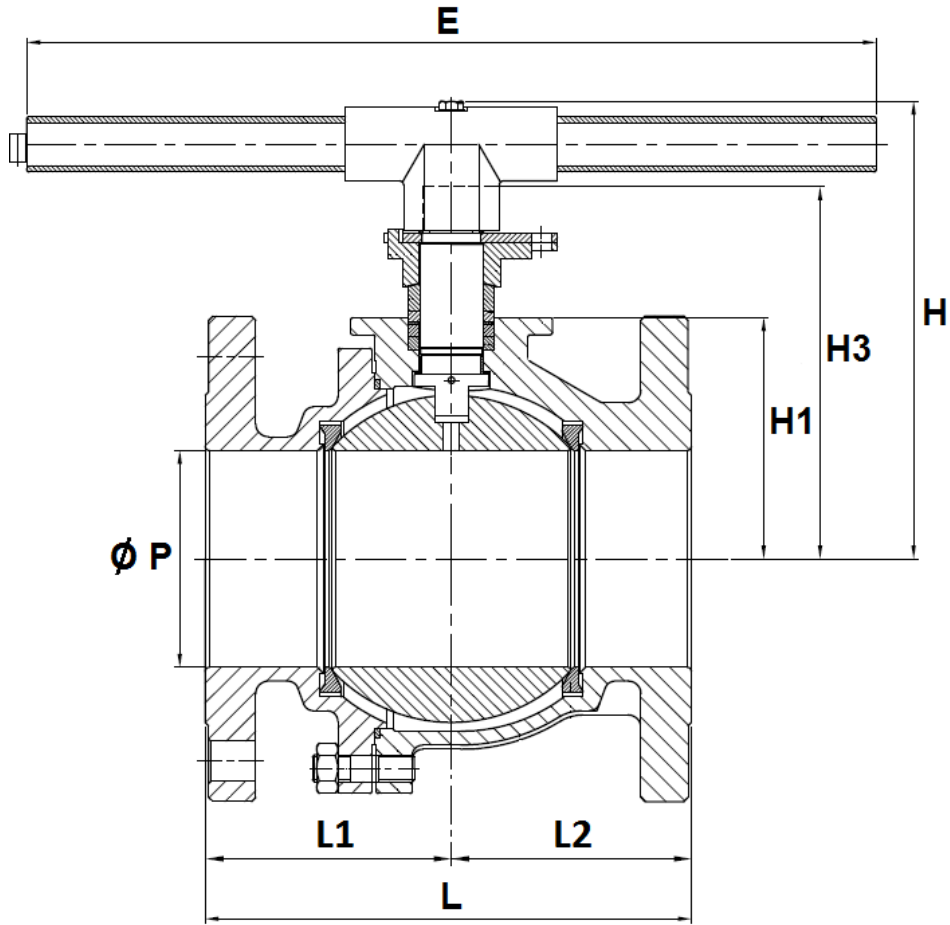


REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS DN 65 - 100 (en mm) :

DN 65 - 100



Ref.	DN	65	80	100
762	Ø P	64	76	98
	L	170	180	190
	L1	92.5	102.5	104.8
	L2	77.5	77.5	85.2
	E	400	400	400
	H	188	194	215
	H1	86.5	91.5	113.5
	H3	152	158	179
	Poids (en Kg)	14.4	17.5	23.3

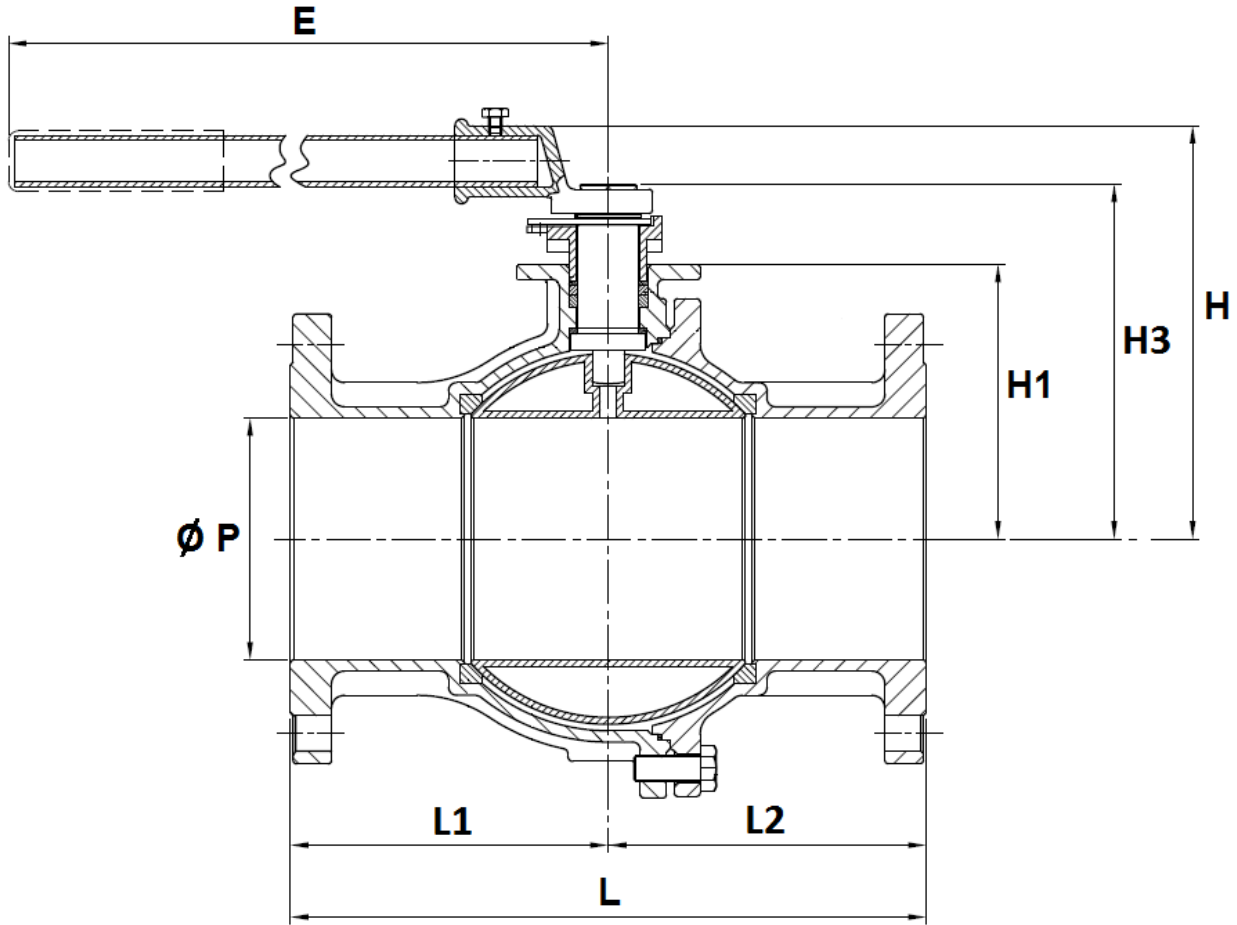


REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS DN 125 - 200 (en mm) :

DN 125 - 200



Ref.	DN	125	150	200
762	Ø P	125	150	200
	L	325	350	400
	L1	161.25	175	197
	L2	163.75	175	203
	E	743	743	925
	H	239.6	256.5	323.5
	H1	147	170	201
	H3	199	220	286.5
	Poids (en Kg)	36.7	52	78

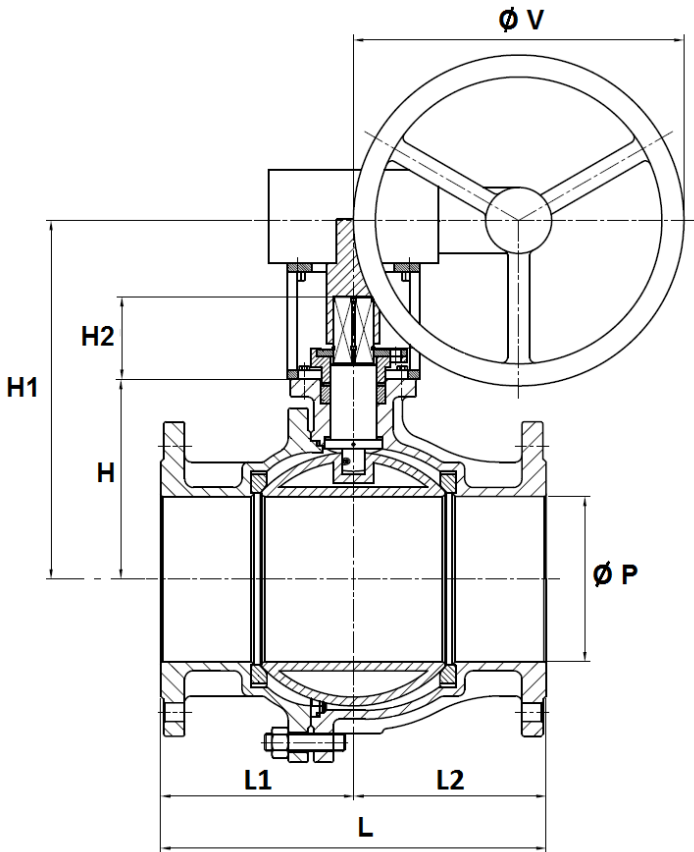


REF. 762

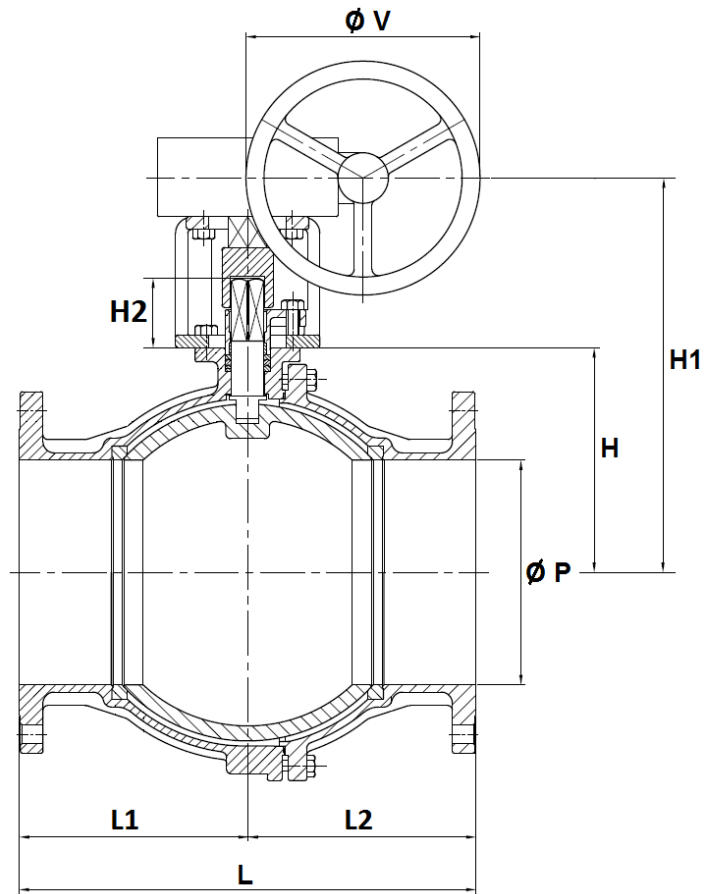
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS DN 250 - 300 (en mm) :

DN 250



DN 300



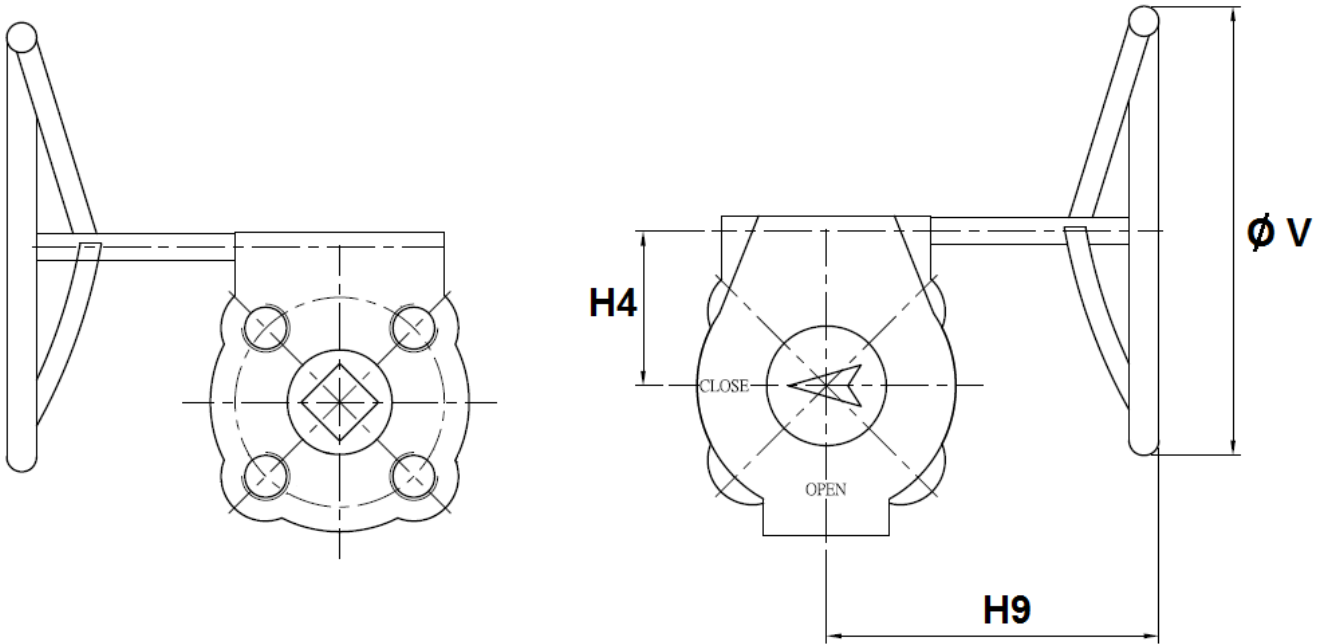
Ref.	DN	250	300
762	Ø P	250	300
	L	450	500
	L1	223.5	-
	L2	226.5	-
	Ø V	300	300
	H	260	298
	H1	393	441
	H2	85.5	85.5
	Poids (en Kg)	157	176.5



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS REDUCTEUR (en mm) :



DN	150	200
H4	63	78
H9	238	226
Ø V	300	300
Poids (Kg)	12.5	15
Ref.	9830296	9830297

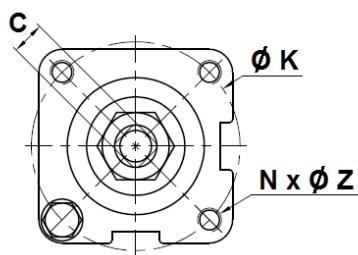
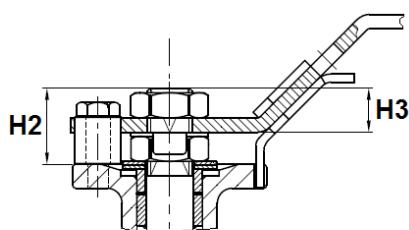


REF. 762

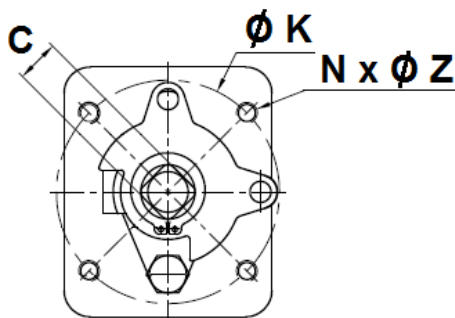
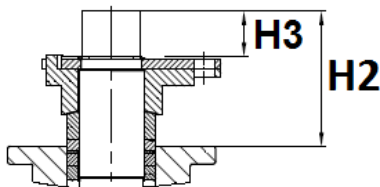
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE (en mm) :

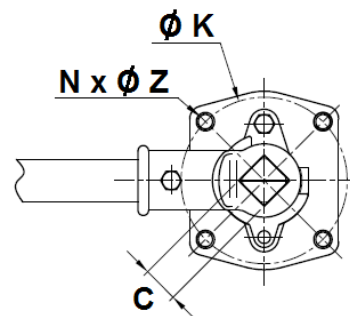
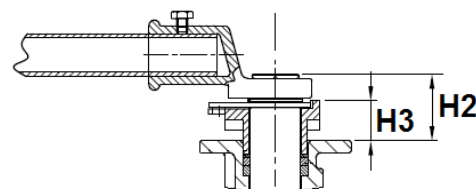
DN 15 – 50



DN 65 – 100



DN 125 - 300



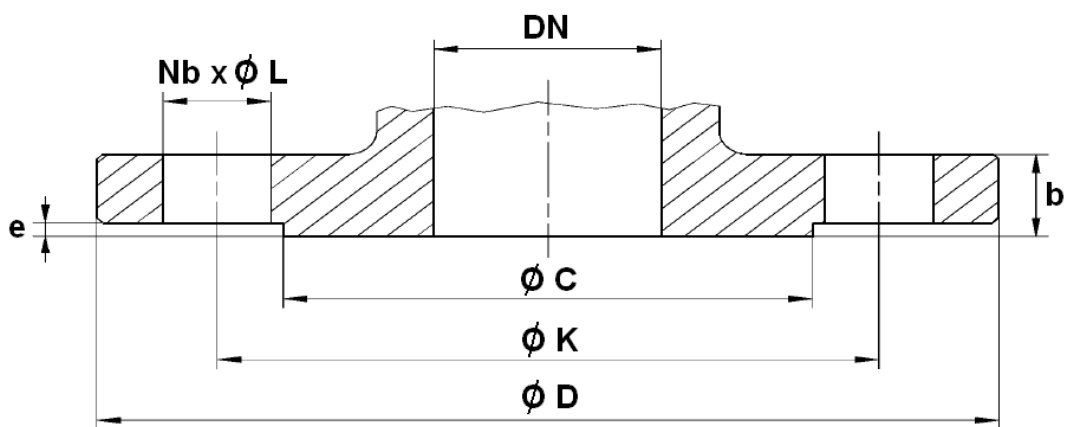
DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
C	9	9	11	11	14	14	17	17	17	27	27	36	36	36
Ø K	42	42	50	50	70	70	102	102	102	125	125	140	140	140
ISO	F04	F04	F05	F05	F07	F07	F10	F10	F10	F12	F12	F14	F14	F14
N x Ø Z	4xM5	4xM5	4xM6	4xM6	4xM8	4xM8	4xM10	4xM10	4xM10	4xM12	4xM12	4xM16	4xM16	4xM16
H2	14.5	14	18	17	22	21.5	65.5	66.5	65.5	52	50	85.5	85.5	85.5
H3	8.5	8.5	12	12	14	14	27	27	27	32	31	30	41	-



REF. 762

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE**

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65
762	Ø C	45	58	68	78	88	102	122
	Ø D	95	105	115	140	150	165	185
	Ø K	65	75	85	100	110	125	145
	Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	4 x 18
	b	16	18	18	18	18	20	18
	e	2	2	2	2	3	3	3

Ref.	DN	80	100	125	150	200	250	300
762	Ø C	138	158	188	212	268	320	378
	Ø D	200	220	250	285	340	405	460
	Ø K	160	180	210	240	295	355	410
	Nb x Ø L	8 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 22	12 x 22	12 x 26	12 x 26
	b	20	20	22	22	24	26	28
	e	3	3	3	3	3	3	4

**REF. 762****ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER
GAMME PERFORMANCE****COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :**

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Kvs (m3/h)	31	58	86	139	229	415	698	983	1686	2824	3953	7225	7731	17994

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Couple (Nm)	8	10	12	20	30	40	60	90	130	160	250	500	750	1300

CARACTERISTIQUES REDUCTEURS :

DN	150	200
Ref.	9830296	9830297
Rapport de réduction	30 :1	50 :1
Couple de sortie (Nm)	700	1200

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Construction suivant la norme EN 12516-1
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN16
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 27 (DIN 3202 F4/F5)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option)
- Sécurité feu suivant la norme API 607 version 5 jusqu'au DN100 et version 4 du DN125 au DN150



REF. 762

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16 ACIER GAMME PERFORMANCE

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET 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 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 et la sphère.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les robinets 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 robinets resteront ouverts pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la sphère et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font robinet partiellement ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet conformément à la norme API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.

MAINTENANCE :

- Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) du robinet 1 à 2 fois par an.
- Lors d'une intervention sur le robinet, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

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.

Fiche produit

N° 6

STILI®

Robinet à Pointeau

Réf :
104 003 130

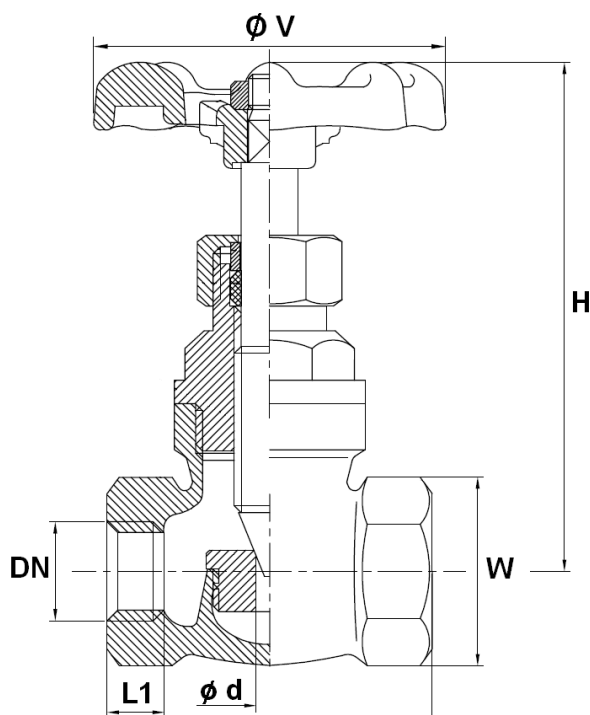
BRONZE

97/23 CE Catégorie III

» BSP

» TS : -10° A +180°C

» PMS : 25 bars



DN	Ø	Ø d	L	L1	H (fermé)	H (ouvert)	Ø V	W	Kg
8	1/4"	4	46	7	76	80	50	23	0.251
10	3/8"	5		8					0.236
15	1/2"	6	55	10	80	85	55	27	0.328
20	3/4"	8	62		110				115

Unités : mm, Kg

STILI®

Robinet à Pointeau

**Réf :
104 003 130**

BRONZE

97/23 CE Catégorie III

CORPS	BRONZE
CHAPEAU	LAITON
POINTEAU	LAITON
SIEGES	LAITON
TIGE	LAITON
PRESSE ETOUPE	PTFE
VOLANT	ALUMINIUM

Courbe Pression / Température *:

*Hors vapeur

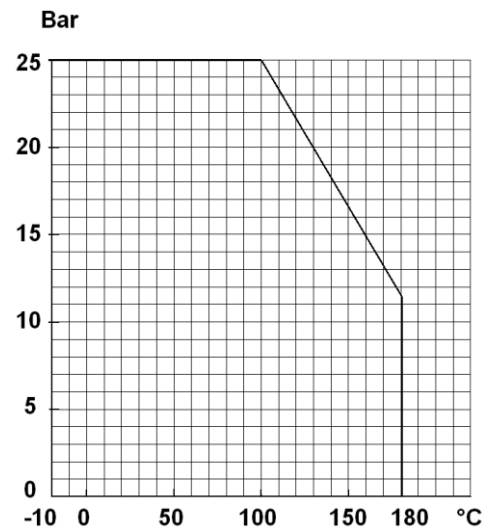
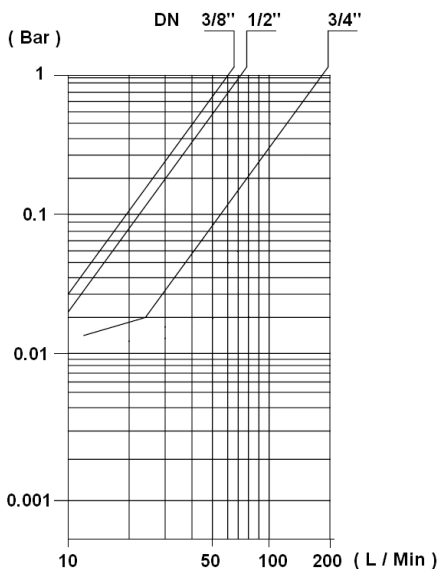


Diagramme perte de charges :



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
- Femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Tige et volant montants tournants
- Presse étoupe
- Corps bronze
- Chapeau et pointeau laiton
- Fluides courants compatibles du groupe 2
- Directives 97/23/CE – relève de l'article 3, §3

STILI®

Robinet à Pointeau

Réf :

104 003 130

BRONZE

97/23 CE Catégorie III

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Avant la mise en place des robinets les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en filet.

L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service. Le corps des robinets ne doivent jamais être serré dans un étau.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommagées les sièges et nuire à l'étanchéité.

MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée, vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Fiche produit

N° 7

Robinet à Pointeau

Réf.
104 40.

LAITON / ACIER
INOX

97/23 CE Art. 3, §3

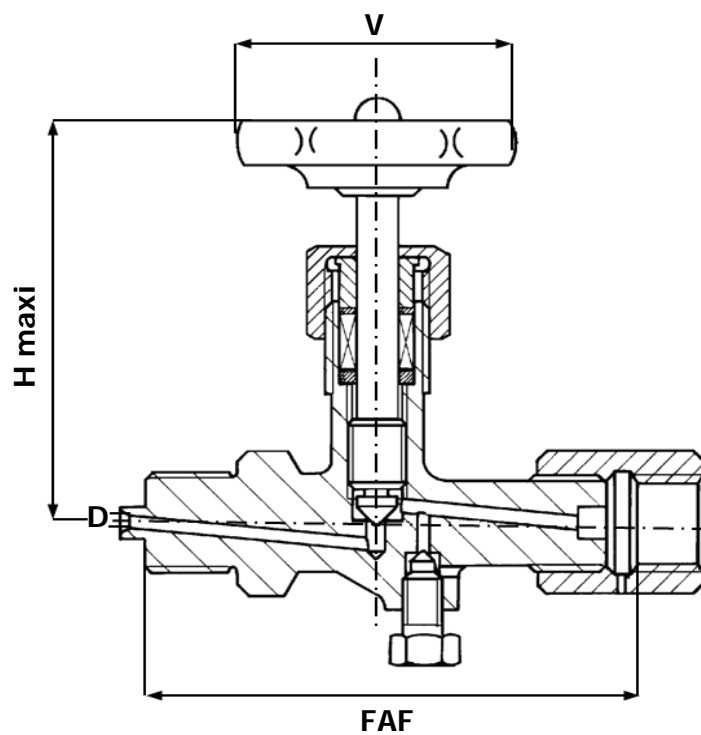
» MONTAGE

» BSP / NPT

» MALE 1/2

» PORTE MANOMÈTRE

» ÉCROU TOURNANT FEMELLE 1/2



CORPS / BODY	A = LAITON OT 58 B = ACIER C22 C = INOX 316 TI
TÊTE / BONNET	A = LAITON OT 58 B = ACIER C22 C = INOX 316 TI
POINTEAU / NEEDLE	A = INOX 316 B = INOX 316 C = INOX 316 TI
SIÈGES / SEATS	A = INOX 316 B = INOX 316 C = INOX 316 TI
TIGE / STEM	A = INOX 316 B = INOX 316 C = INOX 316 TI
JOINT DE CORPS / GASKET	A = GRAPHITE B = GRAPHITE C = PTFE GRAPHITE
PRESSE ÉTOUPE / PACKING GLAND	A = GRAPHITE B = GRAPHITE C = PTFE GRAPHITE

A : LAITON PN250 - REF : 104 403

B : ACIER PN400 - REF : 104 401

C : INOX PN400 - REF : 104 402

- AVEC BRIDE PORTE ÉTALON
- AVEC DOUBLE POINTEAU

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	
FAF			100																			
H maxi			90																			
D			4																			
V			63																			
MASSE			0,5																			

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 8

STILI®

Robinet à soupape

Réf :
101 005 130

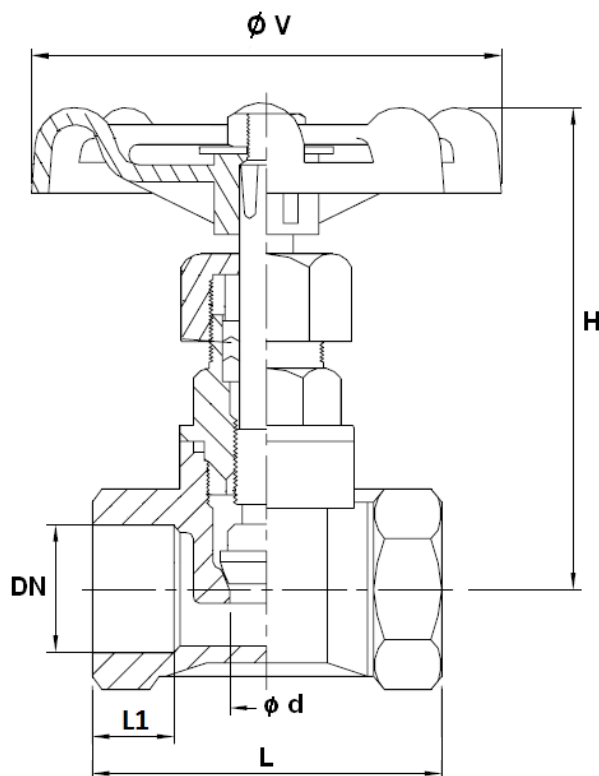
INOX

97/23 CE Catégorie III

- » CHAPEAU VISSE
- » METAL/METAL

» BSP

- » T5 : -20° A +180°C
- » PMS : 16 bars



DN	Ø	Ø d	L	L1	H (ouvert)	Ø V	Kg
15	1/2"	12	52	12.5	79	70	0.26
20	3/4"	15	60	13	91		0.44
25	1"	20	72	17.5	105	80	0.60
32	1"1/4	25	81	19	127		0.96
40	1"1/2	32	90	20	142	90	1.22
50	2"	40	101	20	158	100	1.74

Unités : mm, Kg

STILI®

Robinet à soupape

**Réf :
101 005 130**

INOX

97/23 CE Catégorie III

CORPS	INOX 316
CHAPEAU	INOX 316
CLAPET	INOX 316
SIEGES	INOX 316
TIGE	INOX 316
JOINT DE CORPS	PTFE
PRESSE ETOUPE	PTFE

Courbe Pression / Température *:

*Hors vapeur

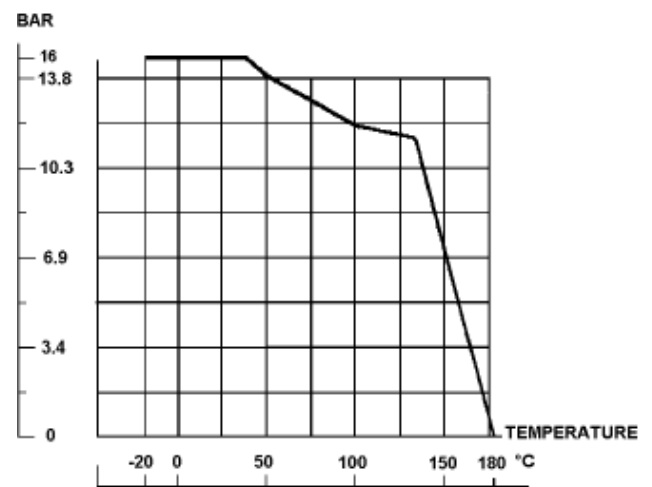
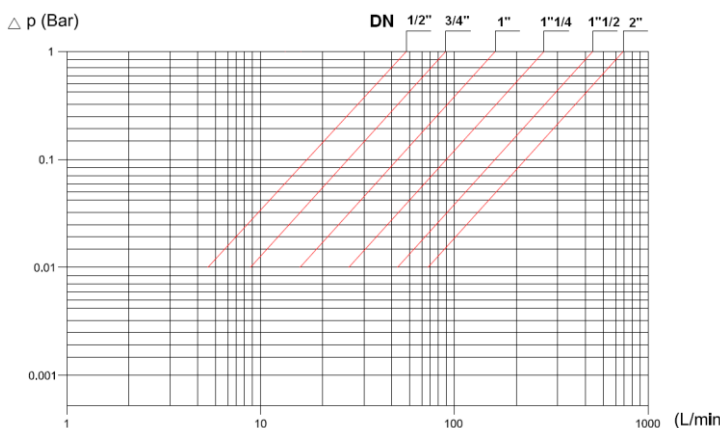


Diagramme perte de charges :



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
- Femelle – Femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Tige et volant montants tournants
- Taraudé femelle BSP suivant norme ISO 228-1
- Corps inox
- Test d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, classe D
- Fluides courants compatibles
- Directives 97/23/CE – Catégorie de risque I Module A

Coefficient de débit Kvs (m3/h)

DN	15	20	25	32	40	50
Kvs (m3/h)	1.88	3.06	5.67	9.05	15.18	24.94

STILI®

Robinet à soupape

97/23 CE Catégorie III

INOX

**Réf :
101 005 130**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Avant la mise en place des robinets les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en filet.

L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service. Le corps des robinets ne doivent jamais être serré dans un étau.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommagées les sièges et nuire à l'étanchéité.

MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée, vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Fiche produit

N° 9

DINO-STILI®

Robinet à Soupape à soufflet

**Réf :
101 151 200**

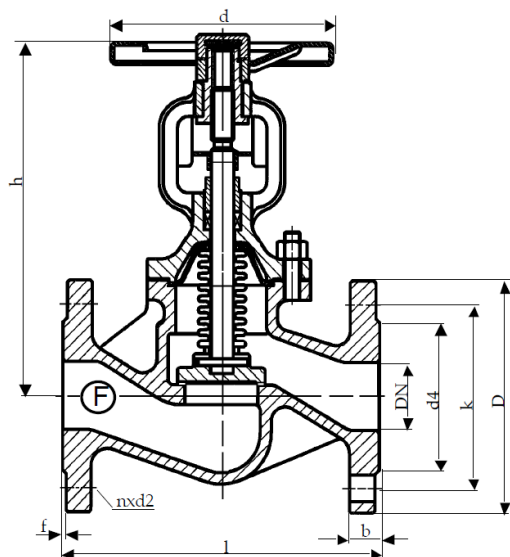
ACIER

97/23 CE Catégorie III

- » ÉTANCHÉITÉ
- » SOUFFLET
- » DIN 3202 F1
- » DIN EN 558-1, séries 1

- » BRIDES RF
- » ISO PN40

- » TS : -10° A +400°C
- » PMS : 40 bars



CORPS	ACIER GP 240GH+N
CHAPEAU	I ACIER GP 240GH+N
SOUPAPE	INOX
SIEGE	INOX
TIGE	INOX
JOINT DE CORPS	GRAPHITE + METAL
SOUFFLET	INOX

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Pour liquide non agressif, gaz et vapeur.
- Pression et température selon DIN EN 1092-1
- Testé selon DIN 12266

Température (°C) et Pression (bars) pour liquide et gaz neutre

Température (°C)	200	300	400
Pression (bar)	35	28	21

DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	n	d2	b	f	Kg
15	1/2"	95	65	45	120	130	208	4	14	16	2	4.4
20	3/4"	105	75	58	140	150	121	4	14	18	2	4.9
25	1"	115	85	68	140	160	217	4	14	18	2	5.8
32	1"1/4	140	100	78	140	180	215	4	18	18	2	7.4
40	1"1/2	150	110	88	160	200	235	4	18	18	3	9.4
50	2"	165	125	102	160	230	235	4	18	20	3	12.2
65	2"1/2	185	145	122	180	290	252	8	18	22	3	17.3
80	3"	200	160	138	200	310	270	8	18	24	3	23.4
100	4"	235	190	162	250	350	347	8	22	24	3	40.4
125	5"	270	220	188	250	400	380	8	26	26	3	58
150	6"	300	250	218	360	480	420	8	26	28	3	83.8
200	8"	375	320	285	450	600	570	12	30	34	3	133

Unités : mm, Kg

**REV. 17
PAGE C190**

DINO-STILI®

Robinet à Soupape à soufflet

**Réf :
101 151 200**

ACIER

97/23 CE Catégorie III

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Avant la mise en place des robinets les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en filet.

L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service. Le corps des robinets ne doivent jamais être serré dans un étau.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an. Lors d'une intervention sur la vanne :

- S'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée.
- Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Fiche produit

N° 10

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

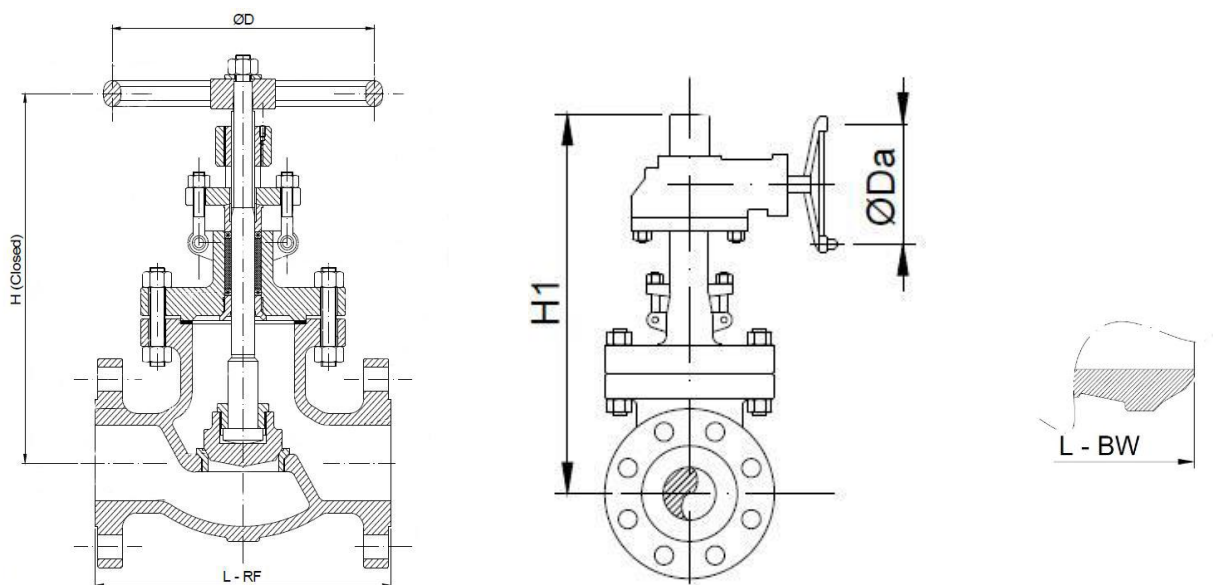
2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
106 100 230**

- » SERIE PETROLE
- » TIGE A VOLANT MONTANT

- » BRIDES RF
- » ANSI 600

- » TS : -29° A +425° C
- » PMS : 100 bars
- » API 598, ANSI B16.34



DN	Ø	L - RF	L - BW	H - fermé	Ø D	Kg1	H1	Ø Da	Kg2
50	2"	292	292	445	250	45	-	-	-
65	2"1/2	330	330	-	-	52	-	-	-
80	3"	356	356	540	320	77	-	-	-
100	4"	432	432	645	450	125	-	305	151
150	6"	559	559	808	600	327	-	460	376
200	8"	660	660	945	700	496	990	610	594
250	10"	787	787	1050	700	720	1100	610	1010
300	12"	838	838	1215	1000	1070	1218	610	1360

Unités : mm, Kg1 : avec volant, Kg2 : avec réducteur manuel

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
106 100 230**

ACIER				
	WCB	LCB	WC6	C5
CORPS	A216 WCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
CHAPEAU	A216 WCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
JOINT DE CORPS	ACIER 304 + GRAPHITE	ACIER 304 + GRAPHITE	ACIER 304 + GRAPHITE	ACIER 304 + GRAPHITE

Test de pression selon API 598 (bar)

	CORPS	SIEGE (EAU)	Siege (AIR°)
Pression (bar)	155	114	5.5

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- OS & Y - Tige à volant montant
- A brides R.F. suivant la norme ANSI B16.5- Class600
- Fabrication suivant la norme - ANSI B16.34
- Dimensions suivant la norme ANSI B16.10
- Embouts BW suivant la norme ANSI B16.25
- Test d'étanchéité suivant la norme API 598
- Chapeau boulonné
- Disponible avec réducteur manuel
- Existe en class 150, 300, 1500, 2500.
- Etanchéité selon API 598

Utilisations :

Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières et gaz.

Sur demande :

- Tous types d'exécutions spéciales
- Bride RTJ – encombrement sur demande
- Certificat 3.1
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- Attention pour le passage de racleur nous consulter

TRIM selon API600

	1	2	8	5	9	10	12	16
SIEGE			Stellite Gr.6				Stellite Gr.6	
SOUPAPE	INOX 410	INOX 304		Stellite Gr.6	MONEL	INOX 316		Stellite Gr.6
TIGE			INOX 410	410			INOX 316	INOX 316

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
106 100 230**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Avant la mise en place des robinets les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) 3 fois avant la mise en route puis la remettre en position fermeture.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Le robinet livré presse étoupe desserré, il est nécessaire d'effectuer un resserrage, sans excès, du fouloir de presse au démarrage de l'installation.

Pendant cette manœuvre le fouloir doit être parfaitement perpendiculaire à l'axe de la tige pour ainsi permettre la rotation du volant plus facilement.

Les essais se font sur des vannes partiellement ouverte avec une pression qui ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne suivant la norme API 598.

La mise sous pression doit être progressive.

Pour fermer les robinets, pas de clé à volant ou rallonge car elles endommageraient les portées d'étanchéité.

Fiche produit

N° 11

TECHNI-MATYL®

Vanne à Manchon

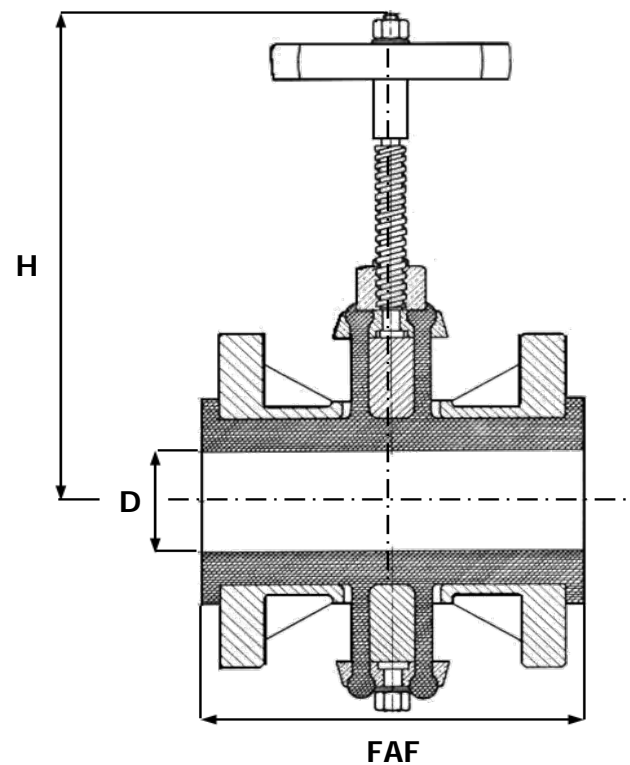
Réf :
155 ...

- » CORPS OUVERT
- » MODÈLE A PINCE
- » PASSAGE INTÉGRAL

- » BRIDES
- » ISO PN10

- PAS DE PERTE DE CHARGE
- FAIBLE POIDS
- MAINTENANCE RAPIDE

- DOUBLE COMMANDE PAR VOLANT
- COMMANDE RAPIDE PAR LEVIER
- COMMANDE RAPIDE PAR ACTIONNEUR SIMPLE OU DOUBLE EFFET



RÉFÉRENCES	CORPS	BRIDES	MANCHONS
155 400	ALUMINIUM	ALUMINIUM	CAOUTCHOUC NATUREL ALIMENTAIRE CAOUTCHOUC NATUREL ANTI ABRASION NÉOPRÈNE, EPDM, VITON, SILICONE, NITRILE, HYPALON, BUTYL
155 410	FONTE	FONTE	

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	20"	24"
FAF		73	92	107	118	130	154	176	194	215	275	300	330	375						
H		115	115	150	160	178	212	233	245	280	330	415	445	550						
D		10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200						
MASSE ALU		0,6	0,8	1,3	1,8	2,8	4	5	6,5	9,2	14,5	22	27	41,4						
MASSE FONTE		1	1,5	3	3,6	5,6	8	10,3	13,6	18	12	26,6	51	72						

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 12

**Réf :
108 030 130**

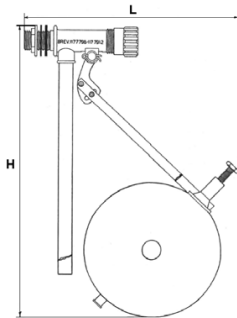
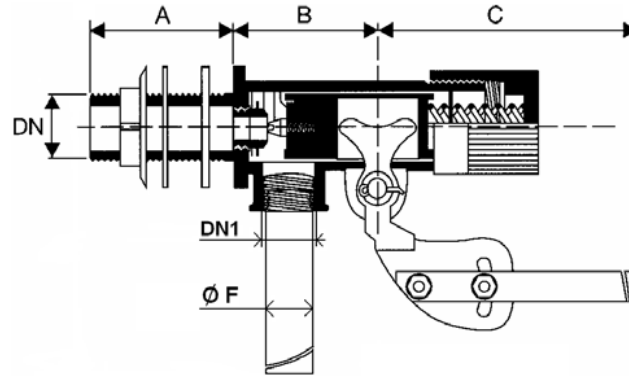
LAITON

97/23 CE Art1, § 3.2

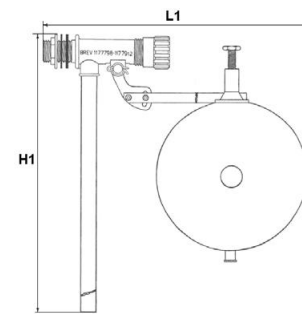
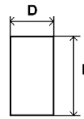
- » MODÈLE DROIT
- » CONFORMITE ACS (flotteur cuivre)

» BSP - MALE

- » TS : 40°C
- » PMS : 10 bars



Tube compensateur



DN	Ø	DN1	L	L1	H	H1	A	B	C	D	E	Ø F	Ø (1)	Ø (2)	Kg
15	1/2"	3/8"	340	400	340	230	34	27	285	3.5	8	13	120	100	0.37
20	3/4"	1/2"	490	640	510	440	42	53	508	4	15	20.5	150		1.16
25	1"	1/2"	510	670	560	460	50	58					180		1.36
32	1 1/4"	3/4"	640	680	610	570	54	60	510	5	16	27	220		1.91
40	1 1/2"	1"	660	810					630			32.5	220		2.65
50	2"	1 1/4"	810	960	710	600	70	77	631	5	16	42	300		5.38

Unités : mm, Kg – Ø(1) Flotteur polyéthylène – Ø (2) Flotteur cuivre

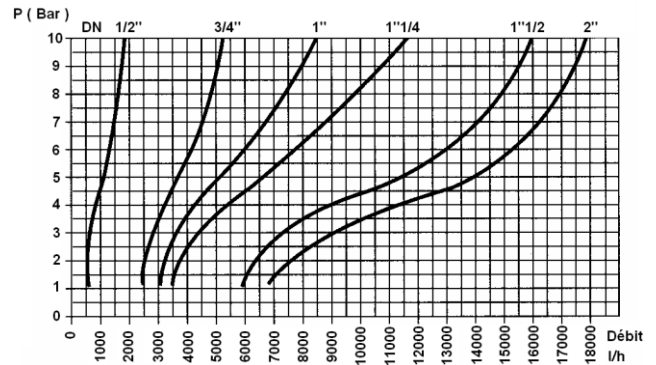
**Réf :
108 030 130**

LAITON

97/23 CE Art1, § 3.2

Courbe débit (l / h) :

CORPS	LAITON
JOINT	EPDM
SIEGES	INOX
POINTEAU	INOX
FLOTTEUR	CUIVRE OU POLYETHYLENE



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Compensateur réglable (sauf Flotteur polyéthylène en DN 15)
- Montage droit
- Robinet laiton mâle BSP
- Pointeau et siège inox
- Flotteur cuivre ou polyéthylène
- Directives 97/23/CE Produit exclus de la directive (Art. 1, § 3.2)
- Réseaux d'adduction et de distribution d'eau
- Ne pas couper le bras de levier

LAITON

97/23 CE Art1, § 3.2

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Le robinet est un organe de coupure autonome.

Pour assurer cette fonction dans les meilleures conditions, il faut s'assurer qu'aucun objet extérieur ne vienne perturber le bon fonctionnement du robinet.

Le mouvement du bras de levier doit être libre.

MONTAGE

Afin de ne pas encombrer les tuyauteries et endommager les portées d'étanchéité des robinets, un nettoyage soigneux doit être exécuté pour éliminer les gouttes de soudures et copeaux métalliques.

Prévoir une protection du flotteur et de son bras de commande pour un montage à ciel ouvert, afin d'éviter des perturbations de fonctionnement dus à l'environnement extérieur (exemple : objets flottants, ondes ou vaguelettes).

Afin que le niveau de la cuve reste stable et réel, la protection doit être ouverte dans sa partie haute et basse, sa hauteur supérieure ou égale au bras de levier du robinet, l'espace latéral doit être suffisant afin d'assurer le mouvement du bras de levier sans que celui-ci ne la touche.

La longueur du bras de levier doit rester à l'identique de l'original. Pas de raccourcissement possible.

La force du clapet sur le siège du robinet dépend directement de cette longueur et est proportionnelle à la longueur du bras de levier et au volume du flotteur.

Un contrôle régulier du robinet flotteur est nécessaire et indispensable afin d'éviter tout risque de blocage.

Fiche produit

N° 13

Robinet à Flotteur

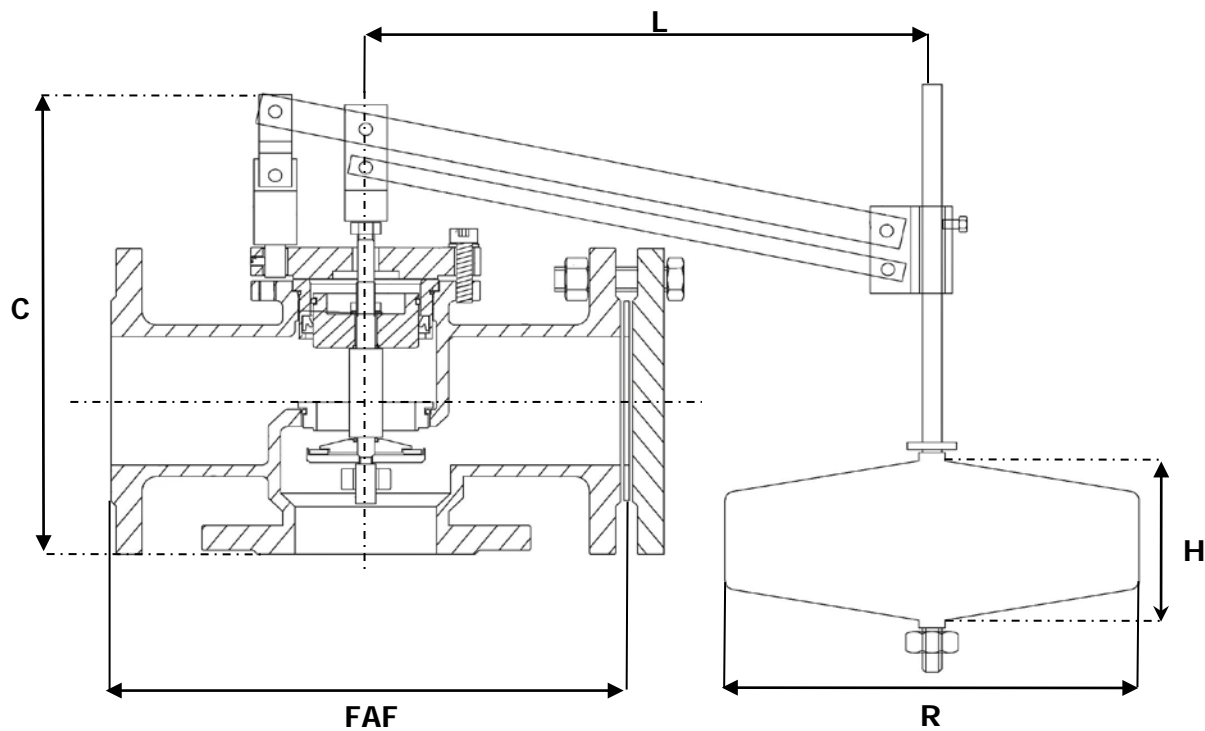
Réf.
108 002

Fonte

» BRIDES RF
» ISO PN16

» TMS : 70°C
» PMS : 16B (1)

CORPS / BODY	Fonte GS400
CHAPEAU / BONNET	Fonte GS400
PISTON / PISTON	INOX 316
SIÈGE / SEAT	INOX 316
FLOTTEUR / FLOAT	INOX 316
JOINTS / GASKETS	BUNA



DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	
FAF							230	230	290	310	350	400	480	600	600							
L							600	600	600	800	800	800	1000	1000	1000							
H							200	200	200	180	180	180	250	250	300							
R							300	300	300	400	400	400	400	400	500							
C							256	256	286	410	475	525	642	783	800							
MASSE							21	21	25,6	32,6	41	49	78,5	118,5	138							

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 14

BRANOA®

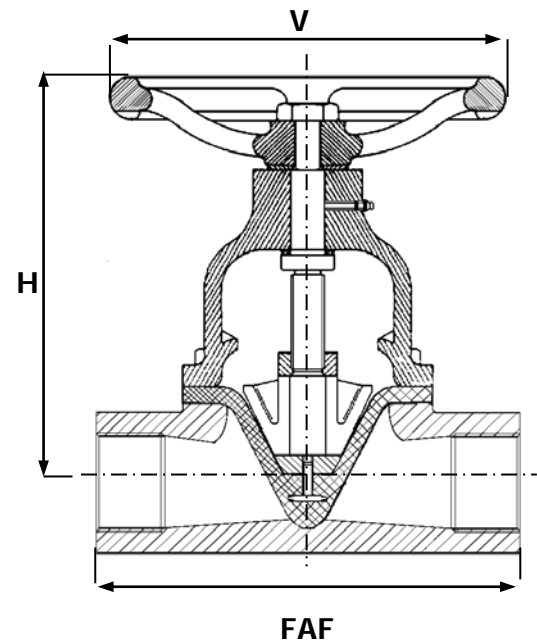
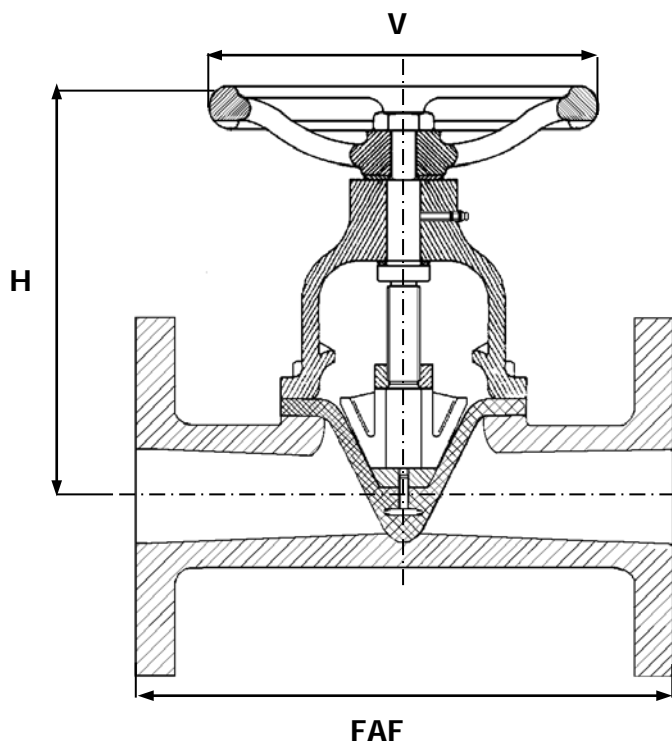
Vanne à Membrane

Réf :
151 ...

» PASSAGE DROIT

» BSP / NPT / BRIDES

» ISO PN10 - 16 - 20



RÉFÉRENCES	CORPS	REVÊTEMENT	MEMBRANE
151 100	1 FONTE FT	0 AUCUN	1 CAOUTCHOUC
151 200	2 FONTE GS	1 ÉBONITE	2 BUTYL
151 300	3 ACIER	2 HALAR	3 NÉOPRÈNE
151 400	4 INOX 304	3 BUTYL	4 HYPALON
151 500	5 INOX 316	4 NÉOPRÈNE	5 PERBUNAN
		5 CAOUTCHOUC	6 VITON
		6 PVDF	7 PTFE
		7 PFA	

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	20"	24"
FAF Taraudé			64	83	108	121	140	165	203	254										
H			90	90	112	112	112	146	177	205										
V			70	70	100	100	100	140	180	225										
MASSE			0,9	1,8	3	3,1	3,5	7	10	21										
FAF DIN			130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	NON REVÊTU			
FAF BS			108	117	127	146	159	190	216	254	305	356	406	521	635	749	NON REVÊTU			
H			90	90	112	112	112	146	177	205	244	272	433	420	545	640				
V			70	70	100	100	100	140	180	225	225	310	368	368	587	587				
MASSE			2,2	3	5	7	8	12	17	25	36	53	75	123	212	346				

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 15

ÉCO-DIRIS®

Clapet à Battant

**Réf :
220 003**

LAITON

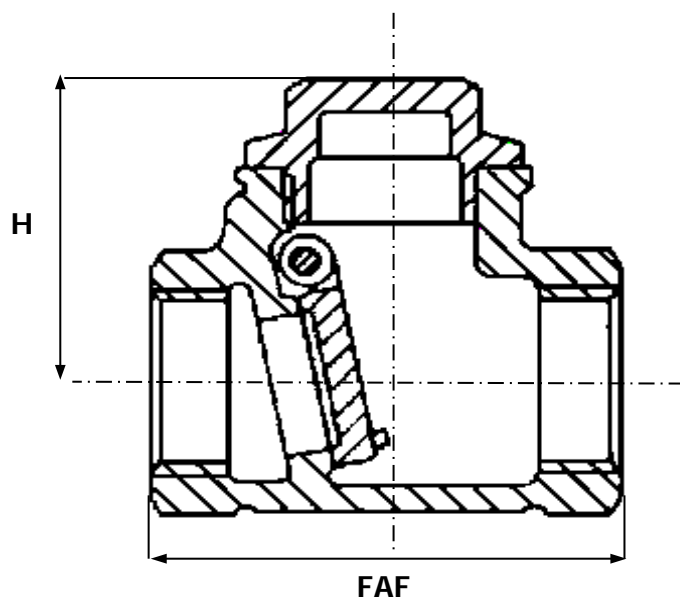
» MÉTAL / MÉTAL

» BSP / NPT

» PN16

» TMS : 90°C (1)
(60°C POUR JOINT CAOUTCHOUC)

» PMS : 16B selon DN



CORPS / BODY	LAITON OT 58
CHAPEAU / BONNET	LAITON OT 58
BATTANT / DISC	LAITON OT 58
SIÈGE / SEAT	LAITON OT 58
JOINT / GASKET	PLAT CSA 50

- ÉTANCHÉITÉ MÉTAL / CAOUTCHOUC - REF : 220 004
- PN10 MÉTAL / MÉTAL - REF : 220 001
- PN10 MÉTAL / CAOUTCHOUC - REF : 220 002

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	
FAF		49	49	58	70	80	88	102	116	135	164											
H		52	52	61	69	87	97	111	118	127	155											
PN		16	16	16	16	16	16	16	10	10	10											
MASSE		0,19	0,19	0,29	0,44	0,58	0,87	1,2	1,5	2,2	3,8											

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 16

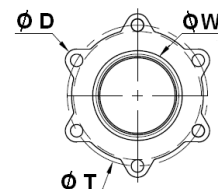
DISCO-DIRIS®

Clapet Multi-positions
2014/68/UE Catégorie III

Réf :
225 005 130

INOX

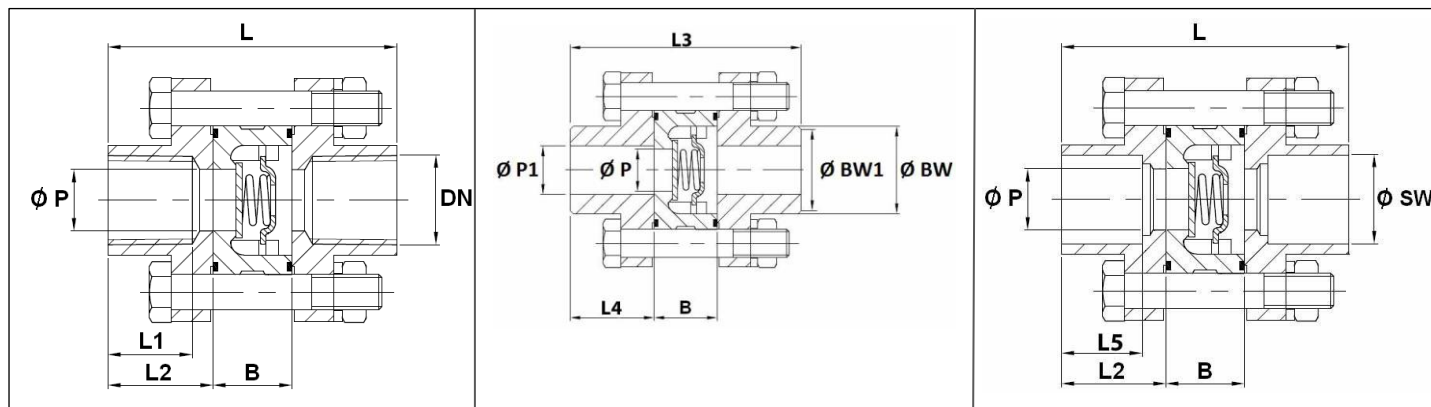
- » A DISQUE
- » 3 PIÈCES
- » ATEX
- » ÉTANCHÉITE MÉTAL/MÉTAL
- » BSP / NPT
- » SW / BW
- » T5 : -20° A +200°C
- » PMS : 63 bars



Modèle Taraudé : BSP-NPT

Modèle à souder : BW

Modèle à souder : SW



DN	Ø	Ø P	L	L1	L2	L3	L4	L5	B	Ø D	Ø T	W	Ø BW	Ø BW1	Ø SW	Kg
8	1/4"	10	60	16	21	66	24	15.5	18	12	36.5	22	18	14	14.2	0.3
10	3/8"	10	60	16	21	66	24	16.5	18	12	36.5	22	20.5	16.8	17.5	0.2
15	1/2"	14	63	18	22	67	24	12.5	19	14	42.7	26	22	18	21.8	0.4
20	3/4"	19	71	20	23.5	81	28.5	14.1	24	16	51.7	32	28	23.3	27.4	0.5
25	1"	25	81.5	20	26	89.5	30	15.7	29.5	16	58.7	39	31.5	28.5	34.1	0.7
32	1 1/4"	31	91	23	29	92	29.5	17.7	33	18	72.7	49	40	35.8	42.7	1.3
40	1 1/2"	39	97.5	23	30	103.5	33	19.5	37.5	18	83.7	56	46	41.2	49	1.7
50	2"	49	117	27	35	117	35	22	47	18	98.7	69	60	53.5	61	2.5
65	2 1/2"	64	131.5	33	42	131.5	42	26.3	47.5	18	129	83	78	69.4	77	4.3
80	3"	78	143.5	35	44	143.5	44	28.7	55.5	18	153.5	100	91.5	84.1	90.2	6.2
100	4"	97	174.5	45	52	174.5	52	37.5	70.5	18	186.5	122.5	121.5	104	115.3	11

Unités : mm, Kg

DISCO-DIRIS®

Clapet Multi-positions

2014/68/UE Catégorie III

INOX

**Réf :
225 005 130**

CORPS	INOX 316
EMBOUTS	INOX 316
DISQUE	INOX 316
SIEGE	INOX 316
JOINT	PTFE
RESSORT	INOX 316

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Clapet 3 pièces à disque
- Etanchéité métal / métal
- Montage toutes les positions
- Construction suivant la norme EN 12516-1
- Conception suivant la norme ASME B16.34
- Raccords taraudés BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Raccords taraudés NPT suivant la norme ANSI B1.20.1
- Embouts à souder BW suivant la norme DIN 3239
- ATEX Groupe II Catégorie 2G/2D TX Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Utilisations :

- Industrie chimique, pharmaceutique, pétro-chimiques, installation hydraulique et air comprimé.

Sur demande :

- Marquage
- Crépine Inox

Coefficient de débit Kvs (m³/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m³/h)	1.23	1.23	2.24	6.5	9.61	15.89	22.49	25.12	578	64.93	91.6

DISCO-DIRIS®

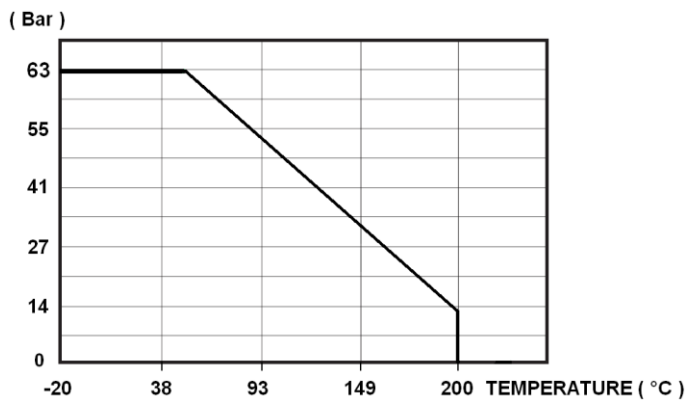
Clapet Multi-positions
2014/68/UE Catégorie III

INOX

**Réf :
225 005 130**

Courbe Pression / Température :

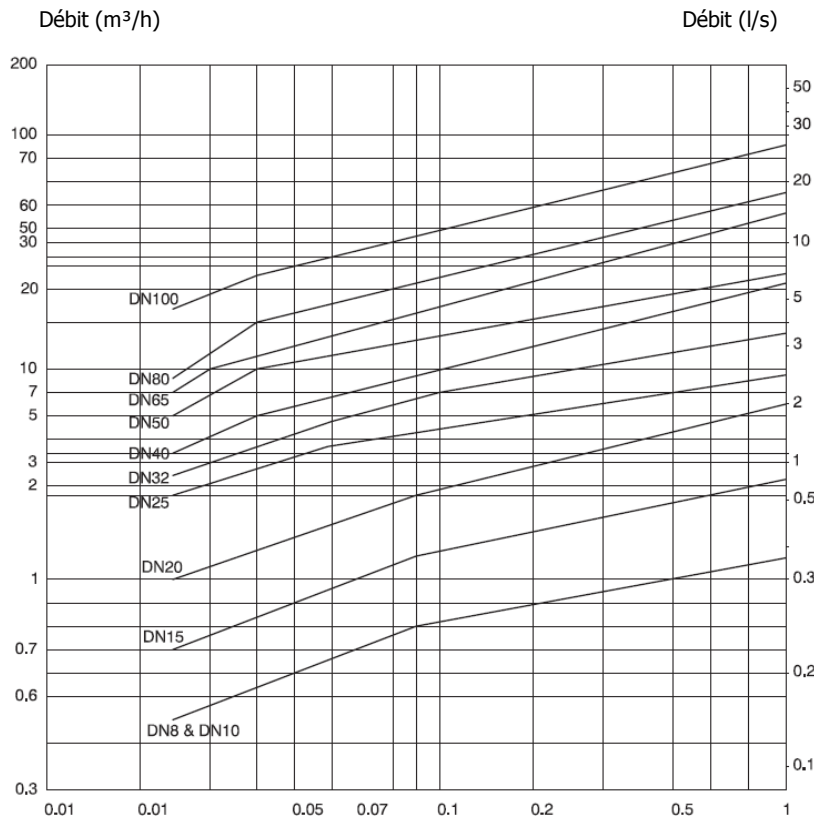
*Hors vapeur



Pression d'ouverture en (mbar) :

DN	Ø	Position verticale Fluide ascendant	Position horizontale
8	1/4"	25	23
10	3/8"	25	23
15	1/2"	25	23
20	3/4"	25	23
25	1"	25	23
32	1"1/4	27	24
40	1"1/2	29	25
50	2"	29	25
65	2"1/2	31	25
80	3"	32	26
100	4"	33	27

Diagramme pertes de charges (Bar) :



DISCO-DIRIS®

Clapet Multi-positions

2014/68/UE Catégorie III

INOX

**Réf :
225 005 130**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation du clapet doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

MONTAGE

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant empêcher le bon fonctionnement du clapet.
- Vérifier l'alignement et l'encombrement de la tuyauterie en amont et en aval, le clapet n'absorbera pas les écarts.

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures.

- Vérifier la propreté des filetages, taraudages et embouts SW et BW.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Pour les clapets soudés :

- Démontez la partie centrale du clapet afin de ne pas endommager les joints.
- Un gabarit de soudage est nécessaire afin de garantir l'écartement entre les brides de raccordement.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur le clapet, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui ne sont pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur le clapet.

IMPLANTATION SUR LA TUYAUTERIE

Au refoulement d'une pompe il est recommandé de mettre le clapet en place conformément à la norme FDCEN/TR 13932.

Il est essentiel de maintenir l'amorçage de la pompe, un clapet de non-retour peut être monté sur la tuyauterie d'aspiration à distance L1 (longueur droite à l'aspiration) > 10Xd1 (diamètre à l'aspiration).

Le clapet doit être adapté afin de satisfaire le débit maximal de service.

Dans les autres cas, le clapet de non-retour est monté sur la tuyauterie de refoulement à une distance de L2 (longueur droite au refoulement) > 3xD2 (diamètre au refoulement).

Fiche produit

N° 17

PRO-DIRIS®

Clapet à Battant

Réf:
237 ...

ACIER

97/23 CE Catégorie III

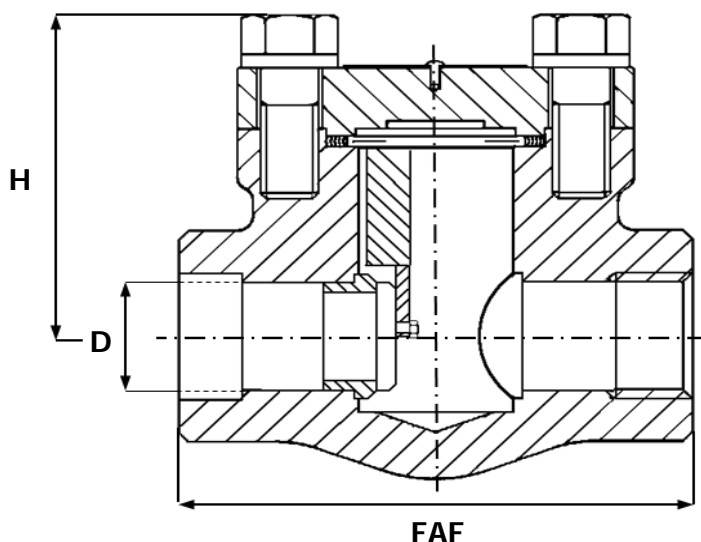
» FORGÉ

» NPT / SW / BW

» CHAPEAU BOULONNÉ

» 800 Lbs

» API 602



CORPS / BODY	ACIER A105
CHAPEAU / BONNET	ACIER A105
BILLE / BALL	INOX F6
SIÈGE / SEAT	INOX F6
JOINT / GASKET	SPIRALE INOX 316L + GRAPHITE

- RACCORDEMENT BRIDES ISO PN20-50-100-250-420
- CHAPEAU SOUDÉ

CHAPEAU	PASSAGE		CONTACTS
	INTÉGRAL	RÉDUIT	
SOUDÉ	02	00	FULL
BOULONNÉ	03	01	STELLITE
SOUDÉ	06	04	DEMI
BOULONNÉ	07	05	STELLITE

237 1 (1500 Lbs)
 8 (800 Lbs) 00 (VOIR TABLEAU)
 2 (2500 Lbs)

PASSAGE RÉDUIT									
DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
INCHES	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
FAF	80	90	110	127	155	170			
H	49	55	70	77	105	120			
D	9	12,5	17,5	22,5	29	35,0			
MASSE	1,1	1,8	2,6	3,6	5,5	8,4			

Unités : mm, Kg.

PASSAGE INTÉGRAL										
DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"
FAF	80	80	90	110	127	155	170	210		
H	49	49	55	70	77	105	120	145		
D	7	9	12,5	17,5	22,5	29	35	45		
MASSE	1,1	1,1	1,8	2,6	3,6	5,5	8,4	11,8		

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 18

PRO-DIRIS®

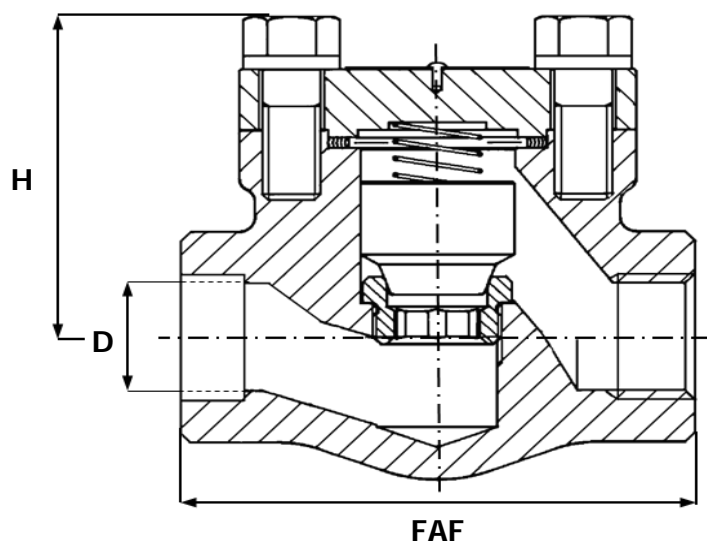
Clapet à Piston

Réf :
236 ...

INOX

97/23 CE Catégorie III

- » FORGÉ
- » CHAPEAU BOULONNÉ
- » API 602
- » NPT / SW / BW
- » 800 Lbs



CORPS / BODY	INOX 316L
CHAPEAU / BONNET	INOX 316L
BILLE / BALL	INOX 316L
SIÈGE / SEAT	INOX 316L
JOINT / GASKET	SPIRALE INOX 316L + GRAPHITE

- RACCORDEMENT BRIDES ISO PN20-50-100-250-420
- CHAPEAU SOUDÉ

CHAPEAU	PASSAGE		CONTACTS
	INTÉGRAL	RÉDUIT	
SOUDÉ	52	50	FULL
BOULONNÉ	53	51	STELLITE

236 **1 (1500 Lbs)**
8 (800 Lbs) **50 (VOIR TABLEAU)**
2 (2500 Lbs)

PASSAGE RÉDUIT									
DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
INCHES	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
FAF	80	90	110	127	155	170			
H	49	55	70	77	105	120			
D	9	12,5	17,5	22,5	29	35			
MASSE	1,1	1,8	2,6	3,6	5,5	8,4			

Unités : mm, Kg.

PASSAGE INTÉGRAL										
DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"
FAF	80	80	90	110	127	155	170	210		
H	49	49	55	70	77	105	120	145		
D	7	9	12,5	17,5	22,5	29	35	45		
MASSE	1,1	1,1	1,8	2,6	3,6	5,5	8,4	11,8		

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 19

Filtere à Tamis

**Réf :
201 001 130**

LAITON

2014/68/UE Art.1, § 2.b

» AUTRE FILTRATION SUR DEMANDE

» BSP

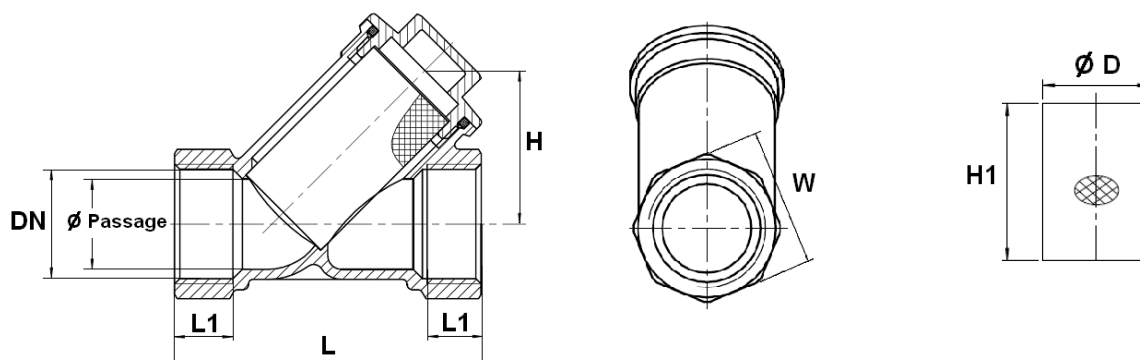
» T5 : -10° A +110°C

» TYPE Y

» PMS : 16 bars jusqu'au DN50

» FILTRATION MODIFIABLE

» PMS : 10 bars au-delà



DN	Ø	Ø P	L	L1	H	W	Ø D	H1	Kg
10	3/8"	12	48	9	22	20	14.5	22	0.074
15	1/2"	15.6	58	11	23.5	25	18.5	25	0.135
20	3/4"	20	68	13	33.3	40	23.5	40	0.215
25	1"	26	75	14	38	40.5	27.5	40.5	0.335
32	1"1/4	32	90	16.5	42	46	33.5	46	0.475
40	1"1/2	42	108	18	49.5	54	42.5	54	0.770
50	2"	50	130	20	61	63	52.5	63	1.280
65	2"1/2	60	150	20	75.3	83	65	83	2.100

Unités : mm, Kg

Filter à Tamis

LAITON

2014/68/UE Art.1, § 2.b

**Réf :
201 001 130**

CORPS	LAITON
COUVERCLE	LAITON
CARTOUCHE	INOX
JOINT DE CORPS	EPDM

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

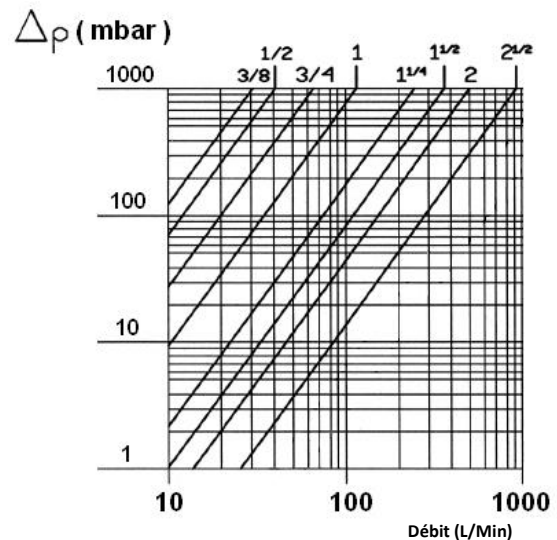
- Montage sens du passage - indiqué sur le corps par une flèche
- Tamis inox démontable
- Filtration 8.5/10° mm (soit 850 microns)
- Taraudage femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Attestation de Conformité Sanitaire
- Réseaux d'adduction, de distribution d'eau

Sur demande :

- Autres filtrations.

DIAGRAMME PERTES DE CHARGES* :

*Filtration standard



Filter à Tamis

LAITON

2014/68/UE Art.1, § 2.b

**Réf :
201 001 130**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation du FILTRE doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

MONTAGE ET MAINTENANCE

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant bloquer le filtre.
- Vérifier l'alignement et l'encombrement de la tuyauterie en amont et en aval, le clapet n'absorbera pas les écarts.

Les déformations résultants de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures.

- Vérifier la propreté des filetages et taraudages.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur le filtre.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.

Pour l'étanchéité de l'assemblage filtre, tuyauterie, il est indispensable d'utiliser des produits compatibles avec les exigences de l'A.C.S. (Attestation de Conformité Sanitaire : filasse proscrite).

Il est indispensable dans les installation de chauffage, sanitaire et climatisation de maintenir la tuyauterie (PER, flexibles et de synthèse) par des colliers de maintien afin d'éviter toutes contraintes pour le filtre.

Pour son vissage, la clé à griffe est à proscrire, il est conseillé d'utiliser une clé plate et/ou à molette.

Le filtre se visse uniquement sur le 6 pans et en rotation du côté du vissage.

Ne jamais serrer le corps du filtre dans un étau. Le serrage doit se faire modérément.
Ne pas bloquer avec des rallonges de clés qui occasionneraient des déformations voir même des ruptures.

D'une manière générale, pour toute robinetterie bâtiment et chauffage, ne pas dépasser le couple de 30 Nm au serrage.

Pour l'entretien des filtres, utiliser des robinets d'arrêt en amont et en aval du filtre.

A cet effet, prévoir un joint de chapeau neuf afin d'éviter les fuites lors de la remise en service.

Fiche produit

N° 20

Filtere à Tamis

**Réf :
201 101 200**

ACIER

97/23/CE Catégorie II

» AUTRE FILTRATION SUR DEMANDE

» TYPE Y

» DIN 3202-1 F1

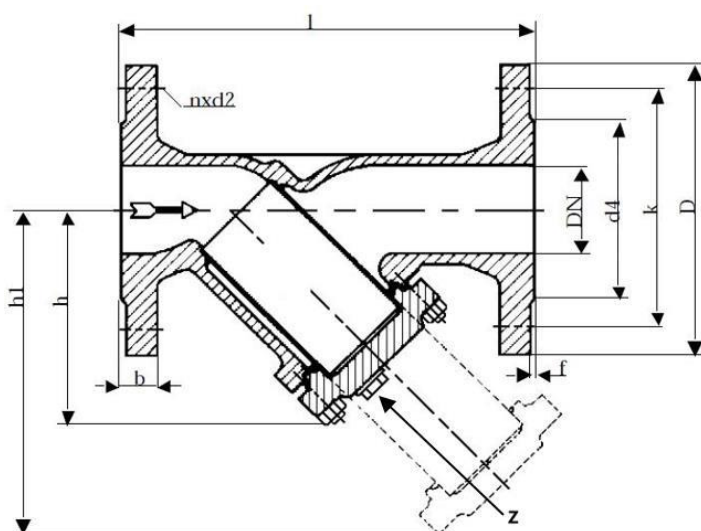
» EN 558-1 série 1

» BRIDES RF

» ISO PN25

» TS : -10° A +400°C

» PMS : 25 bars



CORPS	ACIER GP240GH+N
COUVERCLE	ACIER GP240GH+N
CARTOUCHE	INOX
JOINT DE CORPS	GRAPHITE

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Montage horizontal ou vertical avec fluide descendant suivant le sens de la flèche indiqué sur le corps.
- Pour liquide non agressif, gaz et vapeur.
- Pression et température selon DIN EN 1092-1
- Testé selon DIN 12266

Température (°C) et Pression (bars) pour liquide et gaz neutre

Température (°C)	200	300	400
Pression (bars)	22	17	13

DN	Ø	D	k	d4	l	h	h1	n	d2	b	f	Z	Filtration	Kg
15	1/2"	95	65	45	130	70	90	4	14	16	2	-	0.6	2.7
20	3/4"	105	75	58	150	80	110	4	14	18	2	-	0.6	3.6
25	1"	115	85	68	160	88	120	4	14	18	2	-	0.8	4.5
32	1"1/4	140	100	78	180	100	135	4	18	18	2	-	0.8	6.3
40	1"1/2	150	110	88	200	125	165	4	18	18	3	1/2"	0.8	8.7
50	2"	165	125	102	230	140	195	4	18	20	3	1/2"	0.8	11
65	2"1/2	185	145	122	290	170	255	8	18	22	3	1/2"	0.8	15
80	3"	200	160	138	310	190	285	8	18	24	3	1/2"	1.2	22
100	4"	235	190	162	350	225	325	8	22	24	3	3/4"	1.2	31.5
125	5"	270	220	188	400	260	380	8	26	26	3	3/4"	1.2	46
150	6"	300	250	218	480	320	490	8	26	28	3	3/4"	1.2	71
200	8"	360	310	278	600	420	620	12	26	30	3	3/4"	1.2	134.5
250	10"	425	370	335	730	495	720	12	30	32	3	3/4"	1.2	180

Unités : mm, Kg

Filter à Tamis

ACIER

97/23/CE Catégorie II

**Réf :
201 101 200**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation du filtre doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

MONTAGE ET MAINTENANCE

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant bloquer le filtre.
- Vérifier l'alignement et l'encombrement de la tuyauterie en amont et en aval, le filtre n'absorbera pas les écarts.

Les déformations résultants de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures.

- Vérifier la propreté des filetages et taraudages.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur le filtre.

Le serrage des boulons de brides doit être réalisé en croix.

La mise sous pression doit être progressive.

Pour l'entretien des filtres, utiliser des robinets d'arrêt en amont et en aval du filtre.

A cet effet, prévoir un joint de chapeau neuf afin d'éviter les fuites lors de la remise en service.

Fiche produit

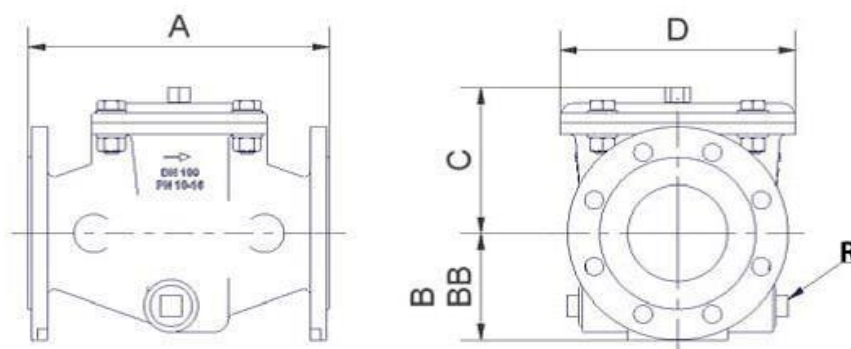
N° 21

Filter à Boue

**Réf :
201 800 310**

FORTE

- » TYPE DROIT
- » EPOXY ALIMENTAIRE
- » BRIDES RF
- » ISO PN10 à PN40



DN	Ø	A	B	BB	C	D	R	Kg
40	1"1/2	230	82.5	82.5	96	200	R1 1/4"	13.8
50	2"	230	82.5	82.2	96	200	R1 1/4"	13.8
60	2"1/4	230	92.5	92.5	96	200	R1 1/4"	14.6
65	2"1/2	230	92.5	92.5	96	200	R1 1/4"	14.6
80	3"	300	103	103	150	235	R1 1/4"	22
100	4"	300	110	110	150	235	R1 1/4"	23
125	5"	400	125	125	191	400	R1 1/4"	46
150	6"	400	142.5	142.5	191	400	R1 1/4"	48
200	8"	500	170	170	224	460	R1 1/4"	76
250	10"	580	225	225	295	560	R1 1/4"	165
300	12"	610	227.5	242.5	385	680	R 2"	230
350	14"	650	260	277.5	380	680	R 2"	250
400	16"	800	310	310	500	900	R 2"	410
450	18"	800	335	335	500	900	R 2"	430
500	20"	950	485	485	609	1190	R 3"	770
600	24"	1100	485	486	609	1190	R 3"	850

Unités : mm, Kg – B : PN10-16, BB : PN25-40

Filtre à Boue

Fonte

**Réf :
201 800 310**

CORPS	Fonte GGG40 + EPOXY ALI
COUVERCLE	Fonte GGG40
TAMISE	INOX 316

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Le filtre boîte à boue possède une vanne de purge manuelle ou autonome programmable,
- Tamis inox 316,
 - Filtration standard : 2 mm,
 - Réseaux d'adduction, de distribution d'eau.

Sur demande :

Filtration 1 mm ou 1,5 mm.

Coefficient de débit Kv (m³/h)

DN	40	50	60	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Kv (m³/h)	83	130	187	220	306	565	806	1422	2527	3949	5687	7741	10111	12796	15798	22749

Coefficient de perte de charge (l/s)

DN	40	50	60	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Cv (l/s)	23	36	52	61	85	157	224	395	702	1097	1580	2150	2809	3555	4388	6319

Fiche produit

N° 22

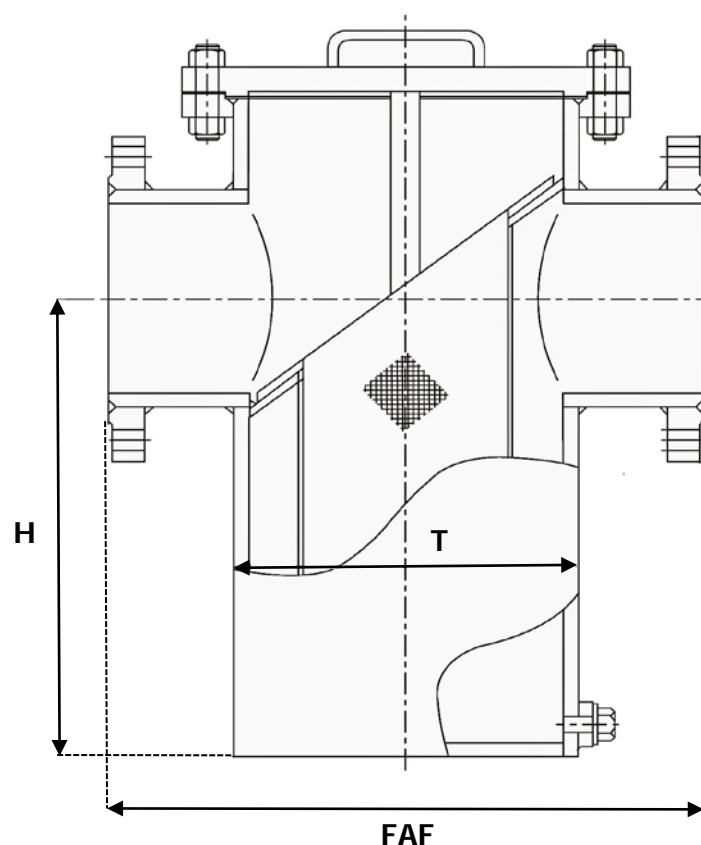
Filtere à Tamis

**Réf.
201 9..**

ACIER

- » TYPE A PANIER
- » SÉRIE PÉTROLE

- » BRIDES RF
- » ISO PN20 - 50



TE / TEE	ACIER A234 WPB
COUVERCLE / COVER	ACIER A105
PANIER / BASKET	INOX 316L / 304L
JOINT DE CORPS / GASKET	GRAPHITE SPIRALÉ

- RACCORDEMENT : BW - ISO PN10 - 16 - 25 - 40
- AUTRES MATIÈRES

	DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
	INCHES	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"
201 920	FAF	203	203	203	203	216	241	292	356	406	495	622	698		864	978
	H	120	130	140	150	180	200	230	300	370	480	525	580		750	780
	T	114	114	114	114	114	140	168	219	273	324	377	426		530	610
	Maille MASSE	12	17	20	25	30	45	80	140	140	200	280	370		560	625
201 950	FAF	203	216	229	267	292	318	356	400	445	533	622	711		864	978
	H	120	130	140	150	180	200	230	300	370	480	525	580		750	780
	T	114	114	114	114	114	140	168	219	273	324	377	426		530	610
	Maille MASSE	18	25	33	37	40	65	120	200	200	290	420	555		920	1020

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

N° 23

SPIRALIS®

Soupape de sécurité

Réf.
250 051

LAITON

97/23 CE Catégorie III

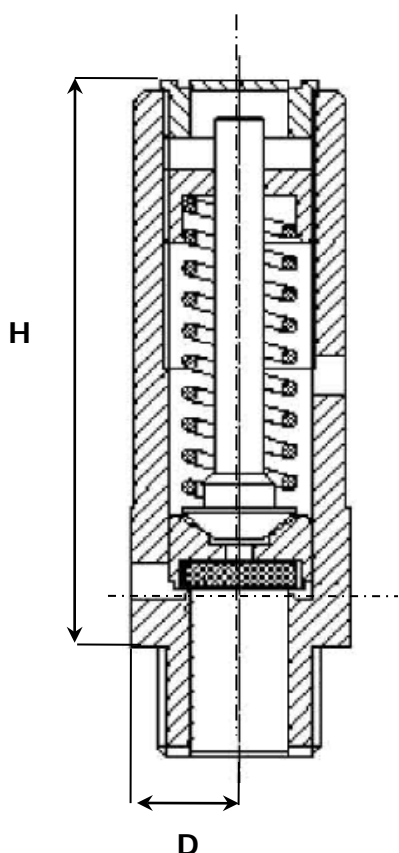
» ÉCHAPPEMENT LIBRE

» GAZ

» TMS : 200°C

» PN100

» PMS : 100B



CORPS/BODY	LAITON
BOUCHON / CAP	LAITON
CLAPET / DISC	LAITON
SIEGES / SEATS	LAITON
TIGE / STEM	LAITON
RESSORT / SPRING	ALLIAGE CUIVREUX
PORTÉE / GASKET	BUNA

- ETANCHÉITÉ EPDM - VITON - SILICONE METAL/METAL
- ATEX SUR DEMANDE

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	
H		94	94	94	126																	
D		13,5	13,5	13,5	20																	

Unités : mm, Kg.

Fiche produit

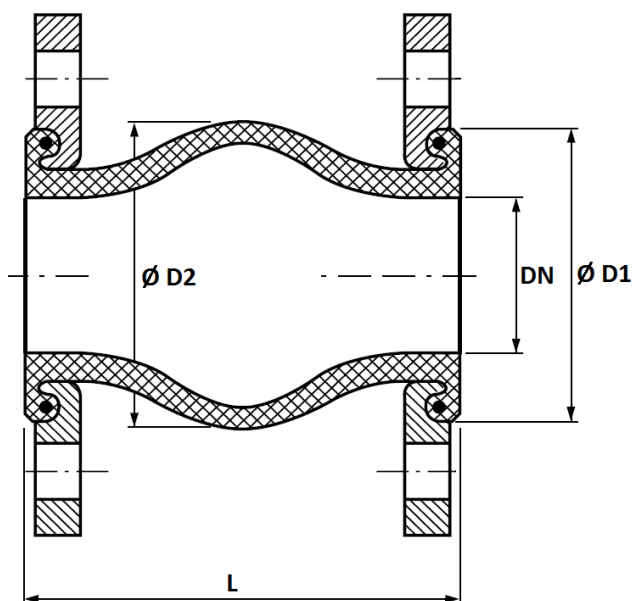
N° 24

Compensateur de Dilatation

97/23/CE Catégorie III

Réf :
290 XXX 130

- » SOUPLE
- » SIMPLE ONDE
- » COMPRESSION LINEAIRES ET ANGULAIRES
- » BRIDES ACIER ZINGUE BICHROMATE
- » ISO PN16 jusqu'au DN150
- » ISO PN10 au-delà du DN150
- » PMS : 16 bars jusqu'au DN150
- » PMS : 10 bars au-delà du DN150



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Absorption des dilatations, vibrations et bruits,
- Compressions linéaires et angulaires,
- Longueur 130 mm,
- Pression d'éclatement > 50 bars à 20°C,
- Pression d'essai 25 bars à 20°C

Sur demande :

- Brides acier inox 316
- Bague de vide inox 316 Ti
- Revêtement intérieur PTFE - mouvement réduits de 50% et pression max. 6 bars.

DN	Ø	PMS	L	Ø D1	Ø D2	Kg
25	1"	16	130	72	77	2.8
32	1"1/4	16	130	72	77	2.8
40	1"1/2	16	130	80	85	3.3
50	2"	16	130	90	95	3.7
65	2"1/2	16	130	105	110	4.8
80	3"	16	130	120	125	5.3
100	4"	16	130	140	145	6.2
125	5"	16	130	165	170	8.2
150	6"	16	130	190	195	11.2
200	8"	10	130	240	245	16.8
250	10"	10	130	290	295	21.6
300	12"	10	130	340	345	30.1

Unités : mm, Kg

Compensateur de Dilatation

97/23/CE Catégorie III

**Réf :
290 XXX 130**

EPDM – BANDE ROUGE

Utilisations :

- Températures : -35° à +90°C
- Réseaux d'adduction et de distribution d'eau chaude et eau de refroidissement, solutions salines, solutions chlorées, esters et cétones.

EPDM ACS – BANDE ROUGE BLANC

Utilisations :

- Températures : -25° à +90°C
- Eau potable
- Conformité ACS.

EPICHLORHYDRINE – BANDE JAUNE

Utilisations :

- Températures : -25° à +90°C
- Réseaux d'adduction et de distribution d'eau, solutions salines, huiles végétales et animales, aérosols à huiles, gaz butane et propane

CSM – BANDE VERT

Utilisations :

- Températures : 25° à +90°C
- Acides forts et/ou concentrés, air comprimé de propulsion des aérosols à huiles, produits chimiques, huiles minérales, graisses et solvants.

NBR ALIMENTAIRE – BANDE BLANCHE

Utilisations :

- Températures : -25° à +90°C
- Acides forts et/ou concentrés, air comprimé de propulsion des aérosols à huiles, produits chimiques, huiles minérales, graisses et solvants.
- Agrée norme FDA CFR-21
- Répond aux exigences du règlement européen 1935/2004

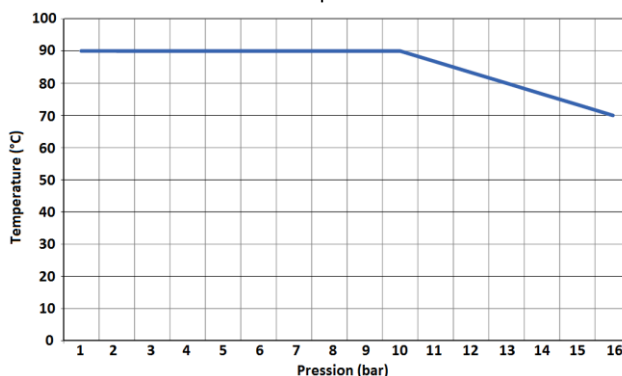
CAOUTCHOUC SBR – BANDE BLEUE

Utilisations :

- Températures : -35° à +90°C
- Produits abrasifs

Courbe Pression / Température produits ci-dessus* :

*Hors vapeur



Compensateur de Dilatation

97/23/CE Catégorie III

**Réf :
290 XXX 130**

EPDM HT- BANDE DOUBLE ROUGE

Utilisations :

- Températures : -35° à +130°C
- Eau chaude, chauffage, vapeur, air chaud.

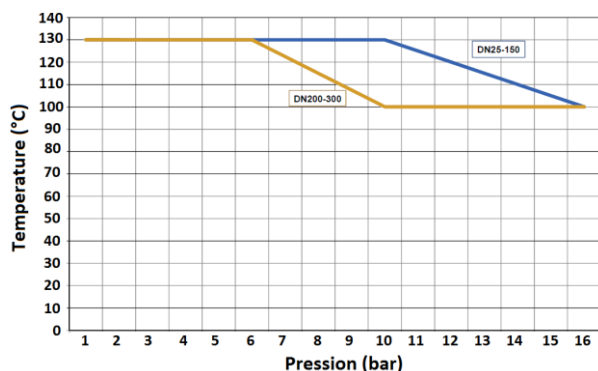
FKM – BANDE VIOLETTE

Utilisations :

- Températures : -20° à +150°C
- Produits chimiques hautement agressifs à hautes températures, hydrocarbures, solvants aromatiques.

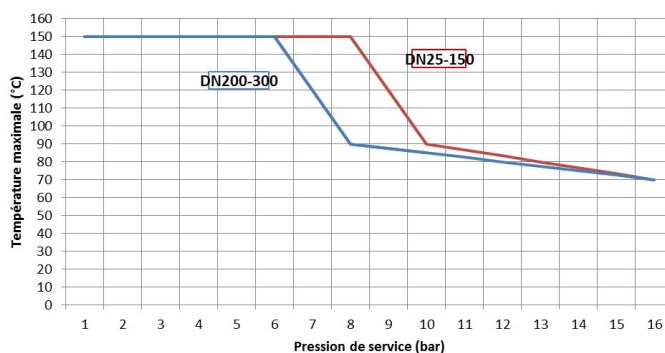
Courbe Pression / Température produits ci-dessus* :

*Hors vapeur



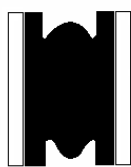
Courbe Pression / Température produits ci-dessus* :

*Hors vapeur

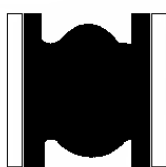


Tenue au vide

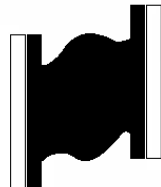
DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Vide (bar)	0.8	0.8	0.8	0.7	0.6	0.5	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2



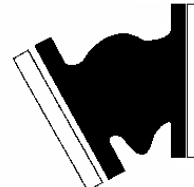
Compression



Elongation



Transversal



Angulaire

DN	25-50	65	80	100	125	150	200	250	300
Compression	30	30	30	30	30	30	30	30	30
Elongation	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Transversal	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Angulaire	35°	30°	30°	25°	25°	15°	15°	10°	10°

Fiche produit

N° 25

Réducteur de Pression

Réf :
591 050

FONTE

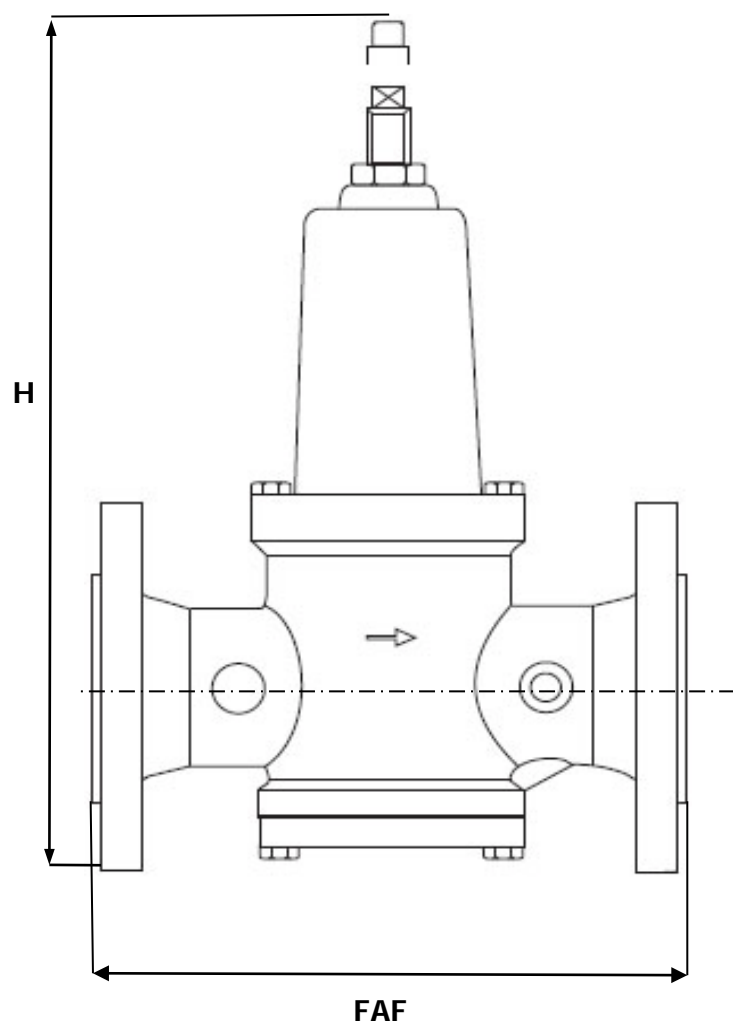
97/23 CE Catégorie III

» Réglable 1.5 - 6B ou 5 - 12B

» Brides PN16

» TMS : 70°C

» PMS : 16B



CORPS / BODY	FONTE + EPOXY
CHAPEAU / BONNET	FONTE + EPOXY
RESSORT / SPRING	ACIER CHROMÉ
SIÈGES / SEATS	INOX 304
OBTURATEUR / OBTURATOR	INOX 304
JOINT / GASKET	BUNA

- PRESSION MAXI D'ENTRÉE 40B
- PERCAGE DES BRIDES PN25 - PN40
- AUTRES PRESSIONS DE RÉGLAGES

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	
INCHES	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	
FAF								230	290	310	350	400	450	550								
H								363	413	450	537	725	840	1184								
MASSE								12	19	24	34	56	74	110								

Unités : mm, Kg.

Aides



Gabarit des brides DIN EN 1092-1



DN	PN 2,5/PN6				PN 10				PN 16				PN 25				PN 40				PN 63				PN 100						
	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P
10	75	4	11	50	90	4	14	60	90	4	14	60	90	4	14	60	90	4	14	60	100	4	14	70	100	4	14	70			
15	80	4	11	55	95	4	14	65	95	4	14	65	95	4	14	65	95	4	14	65	105	4	14	75	105	4	14	75			
20	90	4	11	65	105	4	14	75	105	4	14	75	105	4	14	75	105	4	14	75	130	4	18	90	130	4	18	90			
25	100	4	11	75	115	4	14	85	115	4	14	85	115	4	14	85	115	4	14	85	140	4	18	100	140	4	18	100			
32	120	4	14	90	140	4	18	100	140	4	18	100	140	4	18	100	140	4	18	100	155	4	22	110	155	4	22	110			
40	130	4	14	100	150	4	18	110	150	4	18	110	150	4	18	110	150	4	18	110	170	4	22	125	170	4	22	125			
50	140	4	14	110	165	4	18	125	165	4	18	125	165	4	18	125	165	4	18	125	180	4	22	135	180	4	22	135			
65	160	4	14	130	185	4	18	145	185	4	18	145	185	8	18	145	185	8	18	145	205	8	22	160	220	8	26	170			
80	190	4	18	150	200	8	18	160	200	8	18	160	200	8	18	160	200	8	18	160	215	8	22	170	230	8	26	180			
100	210	4	18	170	220	8	18	180	220	8	18	180	235	8	18	180	235	8	22	190	250	8	26	200	265	8	30	210			
125	240	8	18	200	250	8	18	210	250	8	18	210	270	8	18	210	270	8	26	220	295	8	30	240	315	8	33	250			
150	265	8	18	225	285	8	22	240	285	8	22	240	300	8	22	240	300	8	26	250	345	8	33	280	355	12	33	290			
200	320	8	18	280	340	8	22	295	340	12	22	295	360	12	22	295	375	12	30	320	415	12	36	345	430	12	36	360			
250	375	12	18	335	395	12	22	350	405	12	26	355	425	12	26	355	450	12	33	385	470	12	36	400	505	12	39	430			
300	440	12	22	395	445	12	22	400	460	12	26	410	485	16	26	410	515	16	33	450	530	16	36	460	585	16	42	500			
350	490	12	22	445	505	16	22	460	520	16	26	470	555	16	26	470	580	16	36	510	600	16	39	525	655	16	48	560			
400	540	16	22	495	565	16	26	515	580	16	30	525	620	16	30	525	660	16	39	585	670	16	42	585	715	16	48	620			
450	595	16	22	550	615	20	26	565	640	20	30	585	670	20	30	585	685	20	39	610	715	20	42	630	770	20	48	675			
500	645	20	22	600	670	20	26	620	715	20	33	650	730	20	33	650	755	20	42	670	800	20	48	705	870	20	56	760			
600	755	20	26	705	780	20	30	725	840	20	36	770	845	20	36	770	890	20	48	795	930	20	56	820	990	20	62	875			



Gabarit des brides ANSI B16-5

DN	150lbs				300lbs				600lbs				900lbs				1500lbs				2500lbs						
	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P	K	D	N	P
15	89	4	15,8	60,3	95	4	15,8	66,7	95	4	15,8	66,7	121	4	22	82,6	121	4	22	83	133	4	22	89			
20	99	4	15,8	69,8	117	4	19	82,6	117	4	19	82,6	130	4	22	88,9	130	4	22	89	140	4	22	95			
25	108	4	15,8	79,4	124	4	19	88,9	124	4	19	88,9	149	4	25	101,6	149	4	25	102	159	4	25	108			
32	117	4	15,8	88,9	133	4	19	98,4	133	4	19	98,4	159	4	25	111,1	159	4	25	111	184	4	29	130			
40	127	4	15,8	98,4	156	4	22,2	114,3	156	4	22,2	114,3	178	4	29	123,8	178	4	29	124	203	4	32	146			
50	152	4	19	120,6	165	8	19	127	165	8	19	127	216	8	25	165,1	216	8	25	165	235	8	29	172			
65	178	4	19	139,7	190	8	22,2	149,2	190	8	22,2	149,2	244	8	29	190,5	244	8	29	191	267	8	32	197			
80	190	4	19	152,4	210	8	22,2	168,3	210	8	22,2	168,3	241	8	25	190,5	267	8	32	203	305	8	35	229			
100	229	8	19	190,5	254	8	22,2	200	273	8	25,4	215,9	292	8	32	235	311	8	35	241	356	8	41	273			
125	254	8	22,2	215,9	279	8	22,2	235	330	8	28,5	266,7	349	8	35	279,4	375	8	41	292	419	8	48	324			
150	279	8	22,2	241,3	318	12	22,2	269,9	356	12	28,5	292,1	381	12	32	317,5	394	12	38	318	483	8	54	368			
200	343	8	22,2	298,4	381	12	25,4	330,2	419	12	31,8	349,2	470	12	38	393,7	483	12	45	394	552	12	54	438			
250	406	12	25,4	362	444	16	28,5	387,4	508	16	35	431,8	546	16	38	469,9	584	12	51	483	673	12	67	540			
300	483	12	25,4	431,8	521	16	31,8	450,8	559	20	35	489	610	20	38	533,4	673	16	54	572	762	12	73	619			
350	533	12	28,5	476,2	584	20	31,8	514,4	603	20	38,1	527	641	20	41	558,8	749	16	61	635							
400	597	16	28,5	539,8	648	20	35	571,5	686	20	41,1	603,2	705	20	45	616	826	16	67	705							
450	635	16	31,8	577,8	711	24	35	628,6	743	20	44,5	654	787	20	51	685,8	914	16	73	775							
500	698	20	31,8	635	775	24	35	685,8	813	24	44,5	723,9	857	20	54	749,3	984	16	79	832							
600	813	20	35	749,3	914	24	41,1	812,8	940	24	50,8	838,2	1041	20	67	901,7	1168	16	92	991							

Glossaire

A

ACS "Attestation de Conformité Sanitaire" : Agrément de robinetterie délivré pour une utilisation sur de l'eau potable.

Altuglas® : Matière composant les tubes des garnitures de niveau. Également appelé polyméthacrylate de méthyle (PMMA).

Amont : Pression mesurée à l'entrée d'un appareil.

ANSI : ANSI "American National Standards Institute" constitue l'institut national de normalisation américaine qui supervise le développement de normes au États-Unis.

API : Normes API "American Petroleum Institute".

ASA : Normes ASA "American Standards Association".

ASTM : Normes ASTM "American Society for testing and Materials".

Atex : Depuis le 1^{er} juillet 2003, les directives ATEX (ATmosphères EXplosibles) 1999/92/CE et 94/9/CE sont d'application obligatoire sur l'ensemble de la Communauté Européenne.

B

BS : Normes BS "British Standards"

BSP : Type de filetage utilisé en robinetterie industrielle, aussi appelé Gaz.

Il est cylindrique BSPP "British Standard Pipe Parallel" ou conique BSPT "British Standard Taper Pipe Thread".

Butt weld : soudure bout à bout

C

Casse vide : Une soupape casse vide permet l'entrée d'air lors du soutirage dans une cuve, protégeant ainsi la cuve la mise en dépression.

Clapet : Composant de la nomenclature des robinets à soupape et soupapes de sécurité. Le clapet est un élément de l'étanchéité en ligne en s'appuyant sur son siège. Les robinets à soupape peuvent être constitués de clapets attelés, clapets libres, clapets plats ou paraboliques.

Coup de bélier : Arrêt du fluide par la fermeture brutale d'un robinet occasionnant une surpression temporaire, générant une résonance dans la tuyauterie et pouvant ainsi causer la casse du matériel.

Couple de manœuvre : Constitue l'effort nécessaire à mettre en place, pour manœuvrer le robinet ou la vanne. L'unité de mesure est le Nm (Newton / Mètre). Cette valeur est à connaître pour motoriser le robinet ou la vanne.

D

Débit : Quantité de fluide véhiculé dans un temps donné. L'unité de mesure est le "m³/h".

DEF "Double Emboîtement Femelle" : Usinage des portées de joints de brides.

Delta P : Écart de pression mesuré entre la pression amont et avale. Dans ce cas la "delta p" est la perte de charge que génère l'appareil.

DEM "Double Emboîtement Mâle" : Usinage des portées de joints de brides.

DESP : La directive relative aux équipements sous pression (97/23/CE).

DN : Diamètre nominal, la gamme des DN standards est DN8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 650, 700, 750, 800, 850, 900, 1000, 1200, 1600... Le diamètre peut être aussi exprimé en pouce ou inch.

Double effet : Se dit d'un actionneur pneumatique ou hydraulique dont l'ouverture et la fermeture se font par l'envoi du fluide, en cas de panne l'actionneur restera dans sa position.

F

Flexible : Il s'agit de la conception de d'opercule à "coin flexible" sur certaines vannes à passage direct.

FMA : Fermé par Manque d'Air est la position de fermeture par défaut d'une vanne.

Fragmentant : Se dit d'un disque de rupture quand celui-ci explose en multiple morceaux générant ainsi un risque de blessure.

À l'inverse un disque non-fragmentant restera compacte.

FRL : Le filtre régulateur et lubrificateur, est un équipement de réglage sur le réseau pneumatique.

G

GOST : Normes GOST "Gosstandart of Russia"

I

ISO : Normes ISO "International Organization for Standardization".

Isobar : Pour un robinet ou vanne isobar, la pression maximum d'utilisation est identique quel que soit le diamètre.

Isomorphe : Pour un robinet ou vanne isomorphes, la pression maximum d'utilisation diminue selon que le diamètre augmente.

J

JIS : Normes JIS "Japanese Industrial Standard"

K

Kv : Le Kv s'exprime en m³/h. Il constitue le débit d'eau s'écoulant dans un organe de robinetterie en générant une perte de charge de 1 Bar.

L

Levier : Organe de manœuvre d'un robinet quart de tour, appelé aussi poignée.

M

Manchette : Embout intégré au robinet permettant de le souder sans avoir à le démonter préalablement. Les manchettes peuvent être intégrales ou soudées.

Monobloc : La construction de corps monobloc est une particularité de certains robinets à tournant sphérique.

Il s'agit aussi de la conception "d'opercules monobloc" sur certaines vannes à passage direct.

Multi-tours : Se dit de la manœuvre sur le volant des vannes à opercule, à guillotine...etc., pour ouvrir ou fermer celles-ci.

N

NF : Faute d'énergie, la position par défaut est normalement Fermé.

NO : Faute d'énergie, la position par défaut est normalement Ouvert.

NPT : Type de filetage conique utilisé en robinetterie industrielle, aussi appelé Briggs. "American National standard taper Pipe Thread".

O

OMA : Ouvert par manque d'air est la position par défaut.

P

Perte de charge : Lorsqu'un fluide s'écoule, son énergie se dégrade par frottement contre les parois de la tuyauterie droite. Les pertes de charge peuvent avoir une autre origine par exemple : la réduction de diamètre, vanne passage réduit, modification de trajectoire, coude ou vanne à veine fluide dérivée.

PN : Pression nominale d'utilisation en robinetterie industrielle. La gamme des PN standards est la suivante : 10, 16, 20, 25, 40, 50, 100, 150, 250 et 420.

Poignée : Organe de manœuvre des robinets "quart de tour" comme les vannes papillon et les robinets à tournant sphérique.

Pression : La pression est le résultat d'une force exercée sur une surface ($P=F/S$). Exemple : un robinet de DN 150 à une pression de 16 bar subit une force de 2,8 tonnes. La pression permet de véhiculer le fluide, elle peut être générée par une pompe et parfois par un phénomène naturel : écoulement par gravité, eau chauffée dans un récipient fermé, crée de la vapeur sous pression. Elle se mesure sur un manomètre. L'unité est le bar (1 bar = 1 kg/cm²).

Pression absolue : Constitue la pression relative additionnée à la pression atmosphérique.

Pression amont : Constitue la pression à l'entrée du robinet.

Pression avale : Constitue la pression à la sortie du robinet.

Pression relative : Constitue la pression lue sur un manomètre ne tenant pas compte de la pression atmosphérique (environ 1 bar).

Par opposition la pression absolue est pression relative additionnée à la pression atmosphérique.

Q

Quart de tour : Se dit de la manœuvre à 90° de la poignée des robinets à tournant sphérique et robinets à papillon, pour passer d'une position ouverte à fermée.

R

Réducteur manuel à volant : S'utilise comme commande sur les vannes quart de tour ou multi-tours afin de réduire le couple de manœuvre.

Régulation : Certains robinets ou vannes ont pour fonction de régler le débit du fluide. Il faut alors régler l'ouverture du robinet pour agir sur le passage du fluide plus ou moins important.

RF : "Raised face" : Usinage des portées de joints de brides.

RTJ : "Ring type Joint" : Usinage des portées de joints de brides.

S

Sectionnement : Certains robinets ou vannes ont pour unique fonction de stopper le passage du fluide. Ils sont utilisés ouverts ou fermés (tout ou rien, TOR).

Sécurité feu : Aptitudes d'un robinet ou d'une vanne à conserver son étanchéité en cas d'incendie dans son environnement. Un test officiel permet de valider cette capacité. Le certificat BS 6755/2 délivré validera cette homologation.

SEF : "Simple Emboîtement Femelle" : Usinage des portées de joints de brides.

SEM : "Simple Emboîtement Mâle" : Usinage des portées de joints de brides.

Sièges parallèles et libre dilatation : Mode de construction et d'étanchéité particulière des vannes à opercule leur conférant ainsi une aptitude sur la vapeur.

Simple effet : Se dit d'un actionneur pneumatique ou hydraulique. La pression du fluide comprimera les ressorts permettant ainsi une manœuvre. Quand la pression sera stoppée et purgée, les ressorts permettront une manœuvre inverse et un retour en position initiale. En cas de panne l'actionneur retournera dans sa position par défaut : OMA ou FMA.

Sphère arbrée : type de construction de certain robinets à tournant sphérique. Se dit quand le maintien de la sphère se fait à la fois par un axe supérieur et un axe inférieur, contrairement à la construction dite "sphère flottante". Équivalent de la construction "trunnion ball valve".

Sphère flottante : type de construction de certain robinets à tournant sphérique. Se dit quand le maintien et le guidage de la sphère se fait par un axe supérieur, contrairement à la sphère arbrée.

T

TOR : "Tout Ou Rien" se dit d'un robinet ou une vanne uniquement utilisé en fonction sectionnement.

Trunnion : type de construction de certain robinets à tournant sphérique. Se dit quand le maintien de la sphère se fait à la fois par un axe supérieur et un axe inférieur, contrairement à la construction dite "sphère flottante". Équivalent de la construction dite "sphère arbrée".

Sommaire

Page	Désignation	Réf.	Fiche
01	Vanne Guillotine à Volant Corps Fonte	VG3400-00NI0300	01 page a
01	Vanne Guillotine à Volant Corps Fonte	VG3400-00MM0300	01 page a
01	Robinet à Tournant sphérique	756	02 page b
01	Vanne à boisseau sphérique	762DN50	05 page e
02	Vanne à boisseau sphérique	762DN80	05 page e
02	Vanne à boisseau sphérique avec servomoteur	272404023000	03 page c
02	Débitmètre Electromagnétique	MUT2200ELPN16DN80	04 page d
02-03	Débitmètre Electromagnétique	MUT2200ELPN16DN100	04 page d
03	Robinet à pointeau Bronze PN16	104 403	06 page f
03	Robinet à pointeau laiton porte manomètre	104 003	07 page g
03	Robinet soupape Inox PN16 PTFE	101005	08 page h
04	Robinet à soupape à soufflet Acier à brides PN40	101 151	09 page i
04	Robinet soupape Acier #600 Série pétrole	106 100	10 page j
05	Vanne de régulation 3 voies pneumatique	110 200	*
05	Vanne à manchon ouvert Fonte PN10 ou #150	155 410	11 page k
06	Robinet flotteur Eau potable	108 030	12 page l
06	Robinet flotteur Fonte à brides PN16	108 002	13 page m
07	Vanne à membrane	151 100	14 page n
07	Clapet à Battant Laiton PN16 Siège EPDM	220 004	15 page o
08	Clapet à Disque Inox PN63 Multi-positions	225 005	16 page p
08	Clapet anti-retour à battant Acier #800	237 805	17 page q
09	Clapet anti-retour à piston Inox #800	236 851	18 page r
09	Filtre à Tamis en Y Laiton PN16	201 001	19 page s
10	Filtre à Tamis en Y Acier à brides PN25	201 101	20 page t
10	Filtre boîte a boue Fonte à brides PN10	201 800	21 page u
10	Filtre à panier Inox #150 Fabrication mécano-soudée	201 925	22 page v
11	Soupape libre Haute pression Laiton	250 051	23 page w
11	Compensateur de dilatation PTFE à brides PN16	290 120	24 page x
11	Réducteur de pression Fonte à brides PN16	591 050	25 page y
I	Aide Gabarit des brides		
II	Glossaire		

* Fabrication spéciale