

RSS476

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



DNV

CE



Dimensions : DN 15 au DN 200
Raccordement : A brides GN16
Température Mini : - 10°C
Température Maxi : + 350°C
Pression Maxi : 16 Bars
Caractéristiques : Tige et volant non montants tournants
Chapeau et presse étoupe boulonné
Soufflet inox

Matière : Fonte GS

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16

CARACTERISTIQUES :

- Respecter le sens de passage (indiqué par une flèche sur le corps)
- Tige et volant non montants tournants
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Soufflet inox
- A brides R.F. GN16
- Peinture grise RAL 7011-7012

UTILISATION :

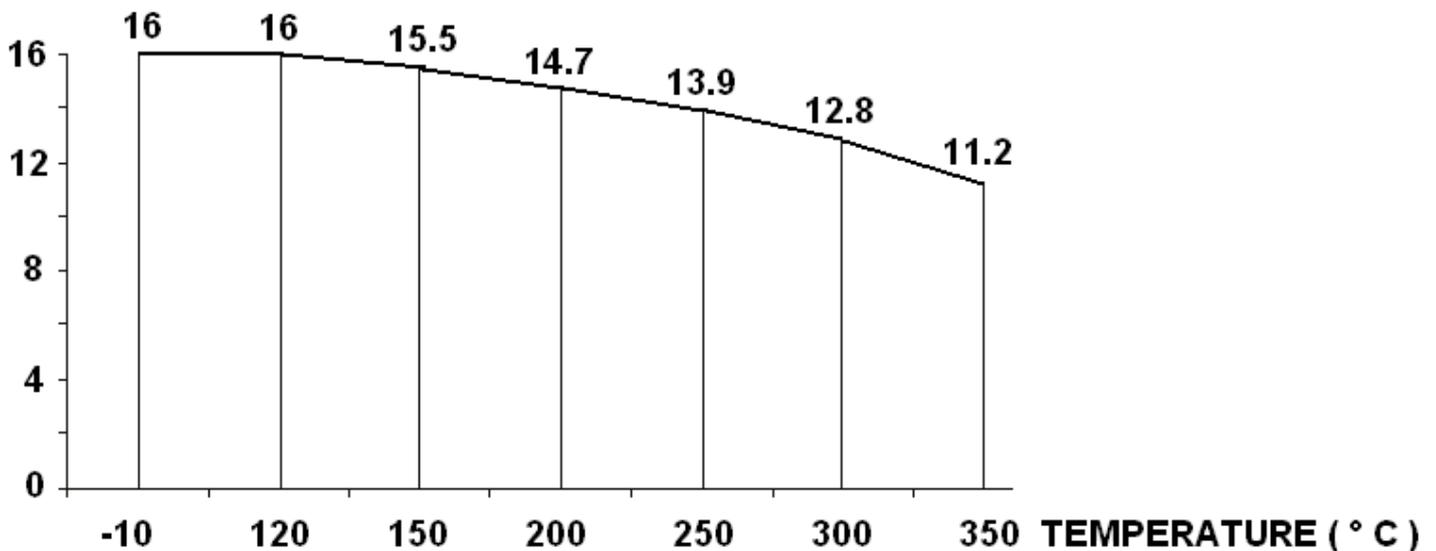
- Fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 350°C
- Pression maxi admissible PN : 16 bars (voir courbe)
- Maintenir la tige graissée
- Vapeur : 10 bars maximum

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kvs (m3/h)	5.9	7.4	13	18	30	41	79	115	181	225	364	725

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

Pression (Bar)

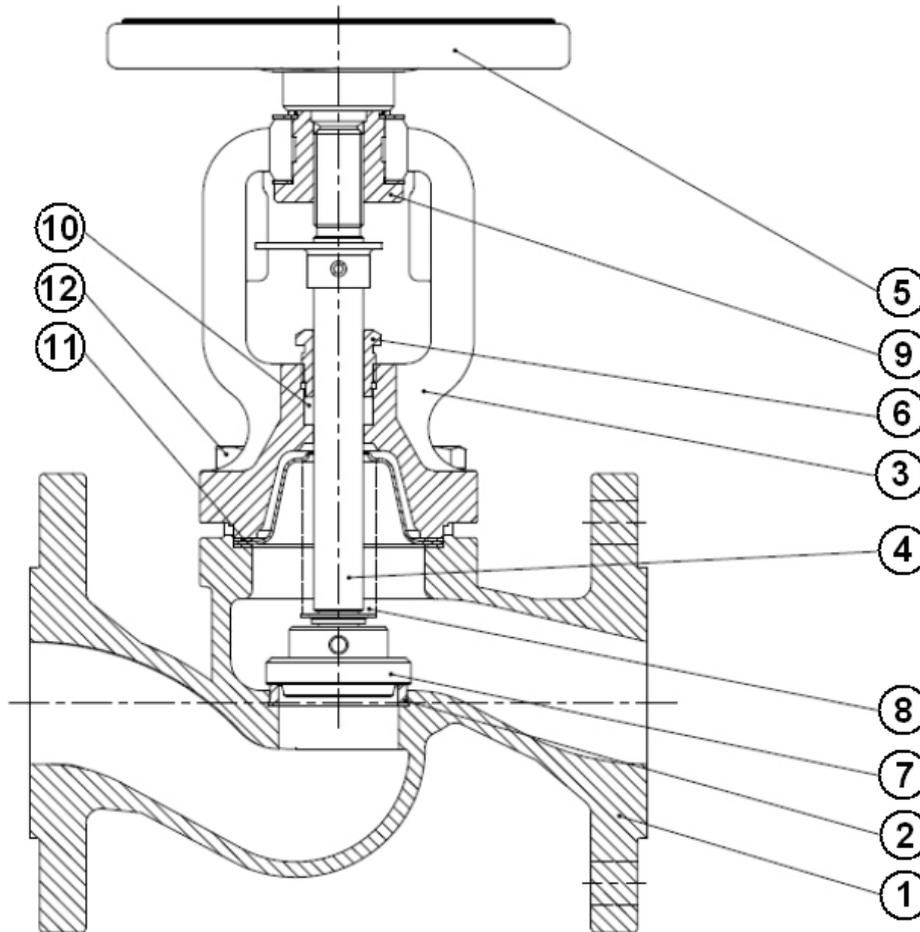


GAMME :

- Corps fonte GS à soufflet inox à brides R.F. GN16 Ref. 476 DN 15 au DN 200

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16

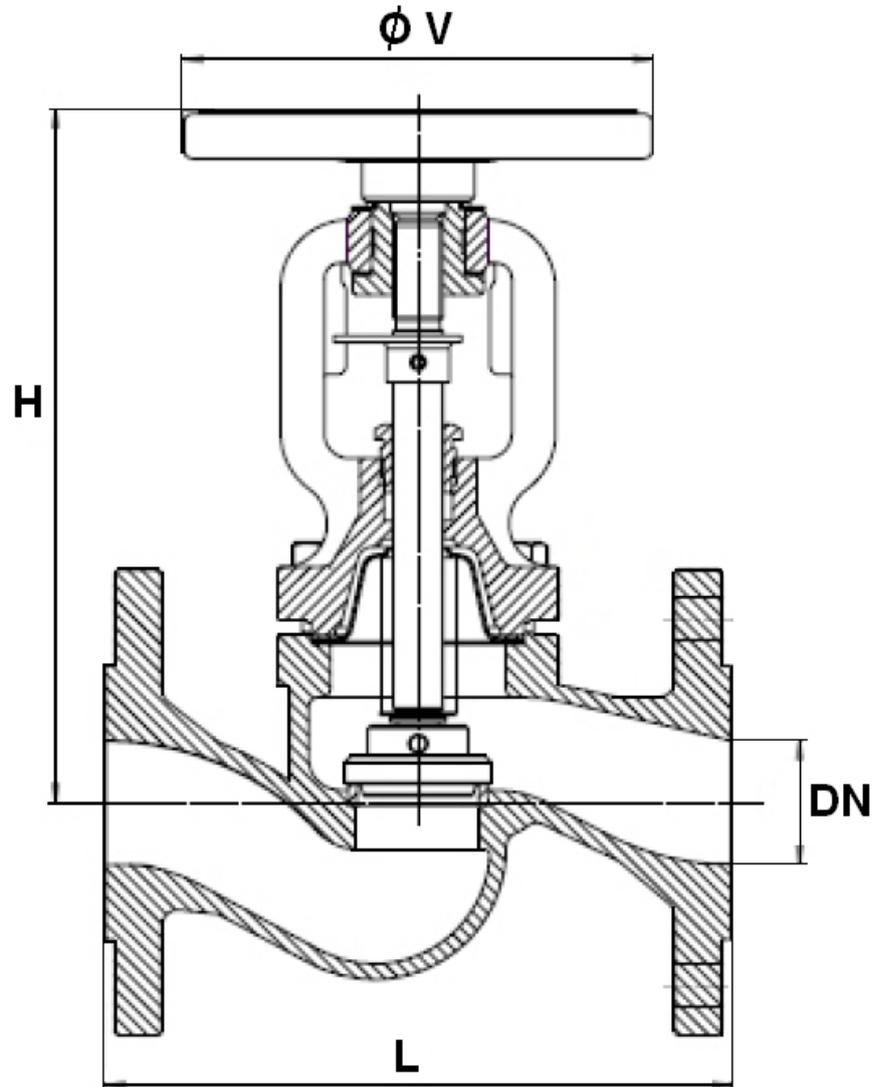
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN-GJS400-18 LT
2	Siège	Inox 410 (1.4006)
3	Chapeau	Fonte EN-GJS400-18 LT
4	Axe	Inox 420 (1.4021)
5	Volant	Acier
6	Fouloir	Acier 11SMnPb30
7	Clapet	Inox 420 (1.4021)
8	Soufflet	Inox 316
9	Noix	Acier 11SMnPb30
10	Presse étoupe	Graphite
11	Joint de chapeau	Graphite + CrNiSt
12	Visserie	A2-70

ROBINET A SOUPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16

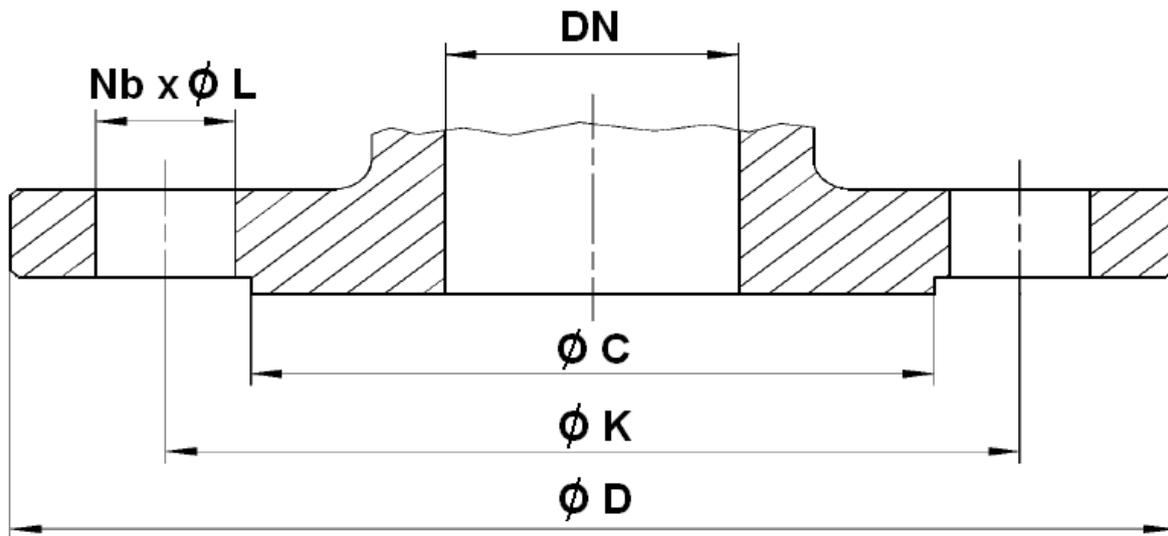
DIMENSIONS ROBINET (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
476	L	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600
	H	178	178	193	201	224	228	270	295	321	388	448	575
	ϕV	125	125	125	125	150	150	175	200	250	300	400	500
	Poids (en Kg)	3.2	3.9	4.6	6.5	9	11	15.8	20.5	35	49	76	130.5

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
476	Ø C	46	56	65	76	84	99	118	132	156	184	211	266
	Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	340
	Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295
	Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 23	12 x 23

ROBINET A SOUPAPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0062
Catégorie de risque III module H
- Tests suivant la norme EN 12266-1 (Classe A)
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 1 (DIN 3202 F1)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN16
- Vannes conformes à la norme Russe **GOST-R**
- Vannes conformes à la norme Polonaise **PZH**

PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

ROBINET A SOUPE FONTE GS A SOUFFLET INOX PN16**INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE****REGLES GENERALES :**

- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Monter le robinet en respectant le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Le resserrage du fouloir de presse étoupe est nécessaire au démarrage de l'installation (robinet livré presse étoupe desserré). Ce resserrage doit être fait sans excès pour permettre la rotation du volant sans difficulté et de manière à ce que le fouloir reste parfaitement perpendiculaire à l'axe de la tige de manœuvre.
- Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les protées d'étanchéités.