

N1234PSH

Robinet à papillon oreilles lisses, manchette PTFE

Désignation technique

Robinet à papillon à oreilles lisses
Corps fonte EN GJS-500-7 rilisanisé
Axe traversant
Papillon inox CF8M
Manchette PTFE épaisseur 3mm
Sommier silicone épaisseur 6mm
Raccordement entre brides PN 10/16, class 150lbs
Commande manuelle par poignée crantée cadernassable
Platine ISO 5211
PS : 16 bar jusqu'au DN 150, 10 bar au-delà
TS : -25°C à +200°C

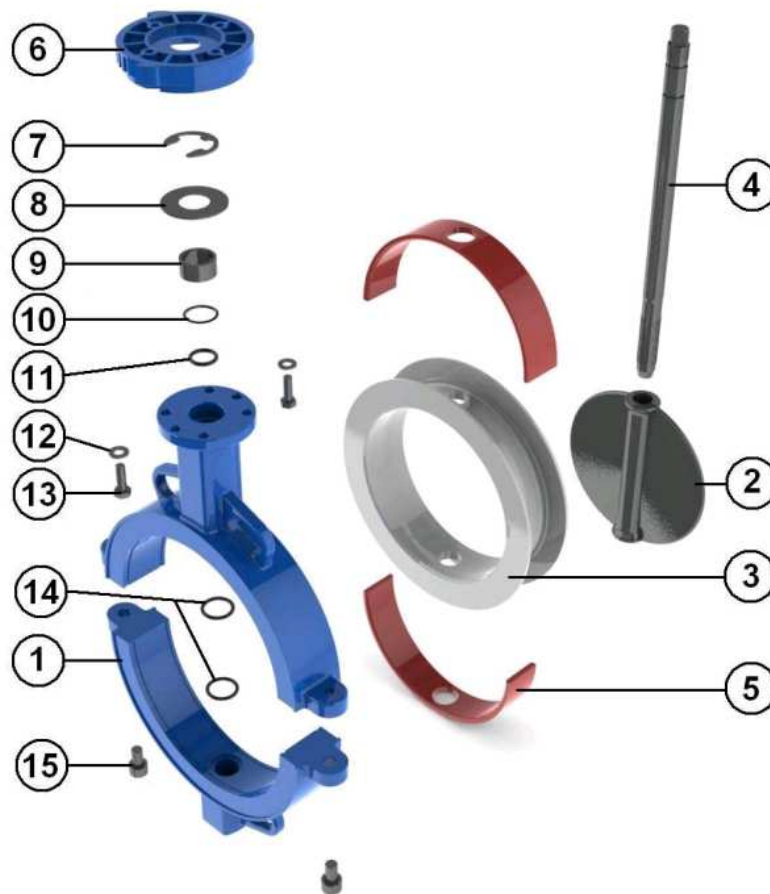


Certifications

Directive 2014/68/UE : CE n° 0038, catégorie de risque III module H
Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, taux A
ATEX Groupe II Catégorie 2G/2D zone 1 et 21, zone 2 et 22 sur demande
Sûreté de fonctionnement de niveau SIL2 suivant la norme IEC/EN 61508, SIL 3 possible suivant l'architecture de l'installation
Manchette PTFE FDA
Manchette PTFE compatible avec les denrées alimentaire suivant CE 1935/2004 (article 3)

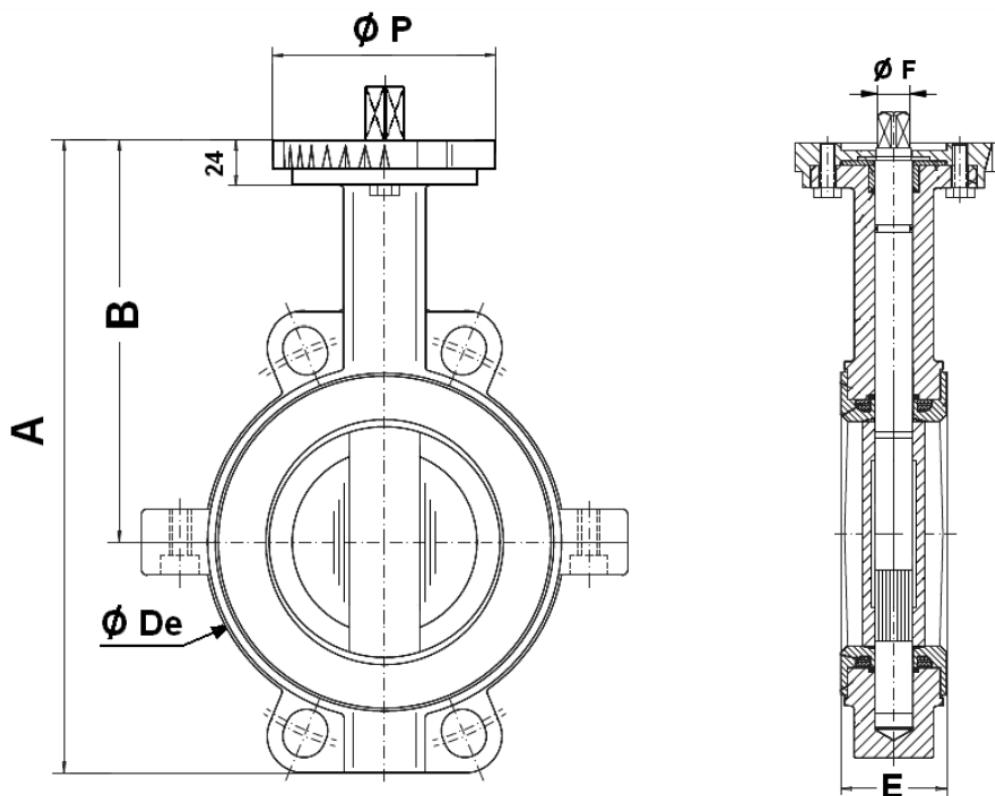


Nomenclature



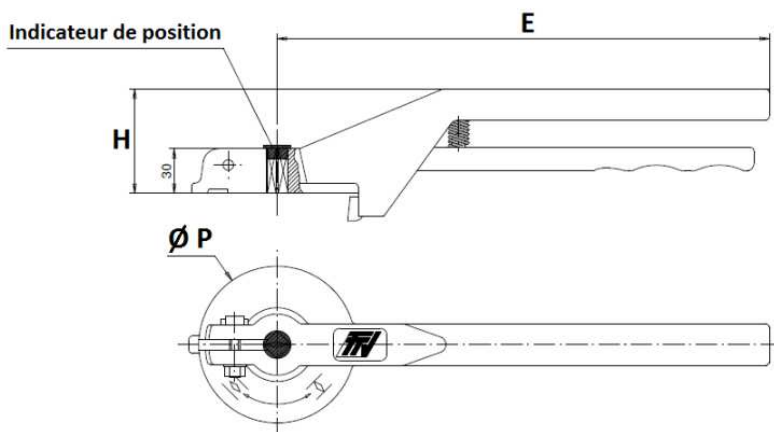
Repère	Description	Matière
1	Corps	Fonte EN GJS-500-7 avec peinture rilsanisée couleur RAL 5024 épaisseur 250-300µ
2	Papillon	Inox ASTM A351 CF8M
3	Manchette	PTFE
4	Axe DN 40-50 et DN 150-300	Inox 17-4PH (630)
4	Axe DN 65-125	Inox AISI 316
5	Insert manchette	Silicone
6	Platine	Aluminium
7	Circlips	Inox AISI 316
8	Bague	Inox AISI 316
9	Palier	Inox AISI 316
10	Oring	FKM
11	Oring	FKM
12	Rondelle	Inox AISI 316
13	Vis platine	A4
14	Oring	FKM
15	Vis corps	A4
	Poignée	Aluminium ADC10 revêtu peinture époxy 50µ

Dimensions



DN	A	B	ØDe	E	ØF	ØP	Kg
32/40	205	140	83	33	9.5	88	2.5
50	226	156	103	43	9.5	88	4
65	242	161	117	46	12	88	4.57
80	262	167	134	46	14	88	5.18
100	290	184	150	52	14	88	6.5
125	326	207	185	56	17	105	9.5
150	348	215	205	56	17	105	10.37
200	438	257	270	60	21	105	16.8
250	448	248	320	68	23	150	31
300	515	280	373	78	26.5	150	42

Dimensions en mm

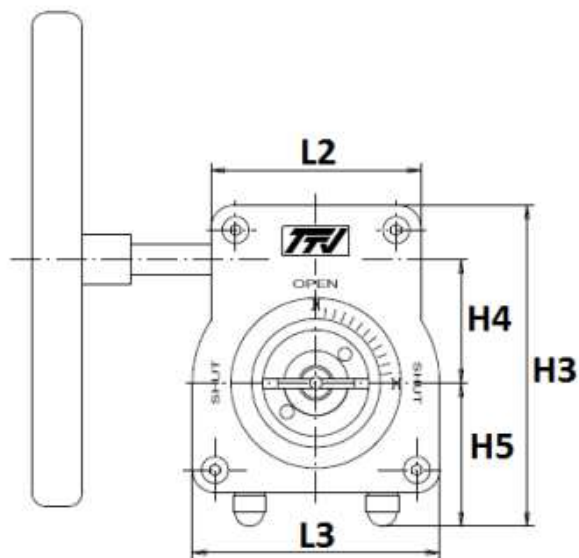
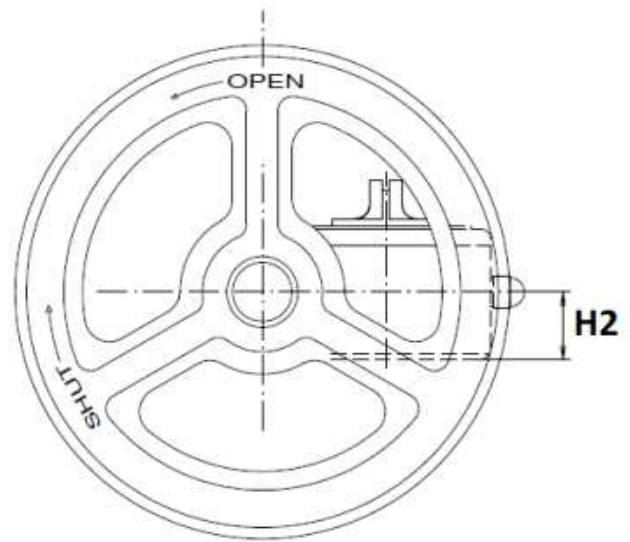
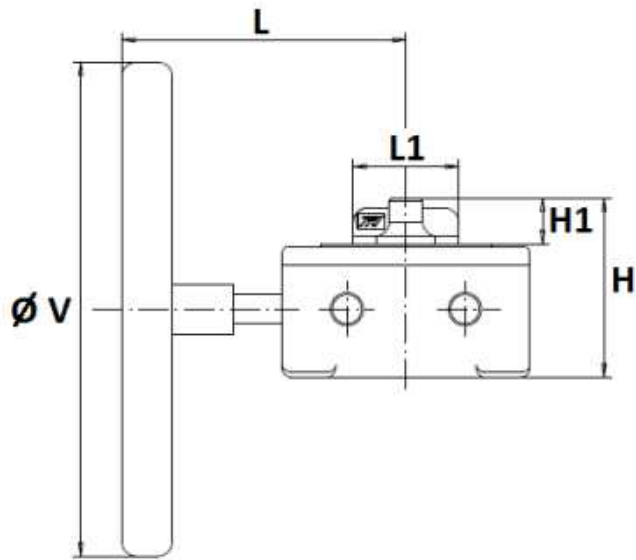


DN	E	H	ØP
32-100	205	57	88
125-200	330	70	105

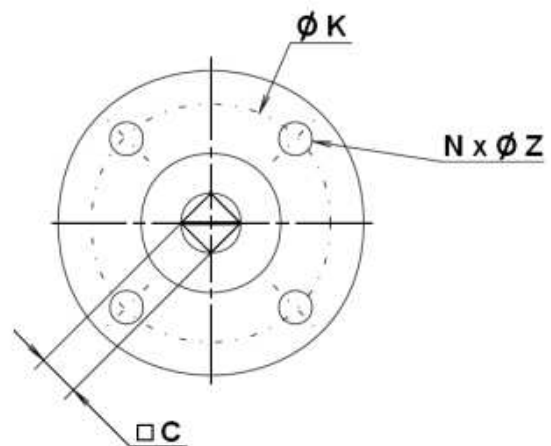
Dimensions en mm

Document non contractuel

Dimensions réducteur



Dimensions platine :



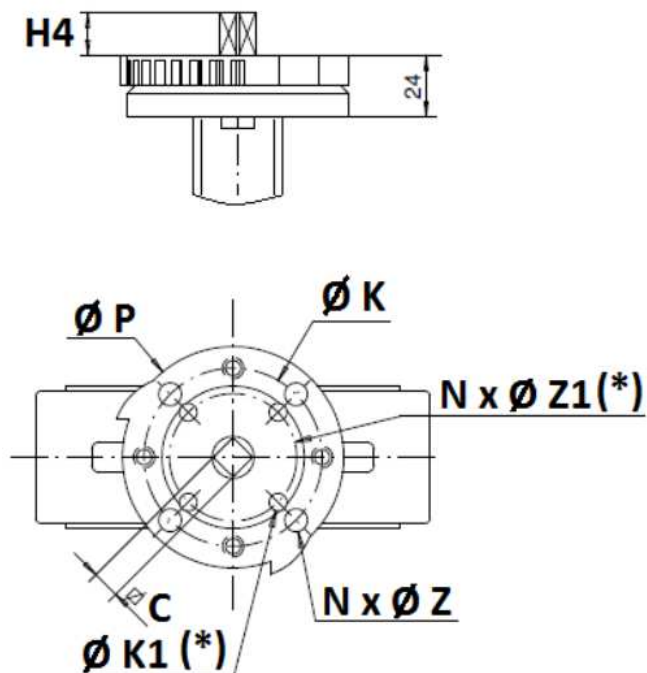
DN	L	L1	L2	L3	H	H1	H2	H3	H4	H5	$\varnothing V$	C	$\varnothing K$	ISO	N x $\varnothing Z$	Kg
32/50	115	43	85	100	73	19	27.5	130	50	58	140	8	70	F07	4 x M8	1.35
65	115	43	85	100	73	19	27.5	130	50	58	140	9	70	F07	4 x M8	1.35
80/100	115	43	85	100	73	19	27.5	130	50	58	140	11	70	F07	4 x M8	1.35
125/150	115	43	85	100	73	19	27.5	130	50	58	200	14	70	F07	4 x M8	1.75
200	115	43	85	100	73	19	27.5	130	50	58	200	17	70	F07	4 x M8	1.75
250	223.5	55	110	142	103	33	42	176	60	82	300	19	102	F10	4 x M10	4
300	223.5	55	110	142	103	33	42	176	60	82	300	22	102	F10	4 x M10	4

Dimensions en mm

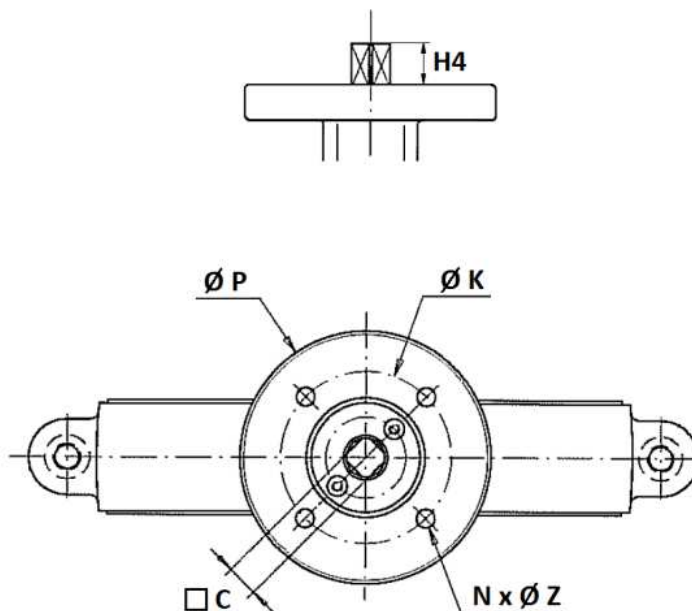
Document non contractuel

Dimensions

DN 40 - 200



DN 250 - 300



DN	H4	C	ØK	ISO	N x ØZ	ØK1	ISO 1	N x ØZ1	ØP
32/40	14	8	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
50	14	8	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
65	16	9	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
80	16	11	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
100	20	11	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
125	20	14	70	F07	4 x 9	-	-	-	105
150	20	14	70	F07	4 x 9	-	-	-	105
200	24	17	70	F07	4 x 9	-	-	-	105
250	24	19	102	F10	4 x 11	-	-	-	150
300	24	22	102	F10	4 x 11	-	-	-	150

(*) : uniquement du DN 32 au DN 100 (voir montage avec platine F05)

Dimensions en mm

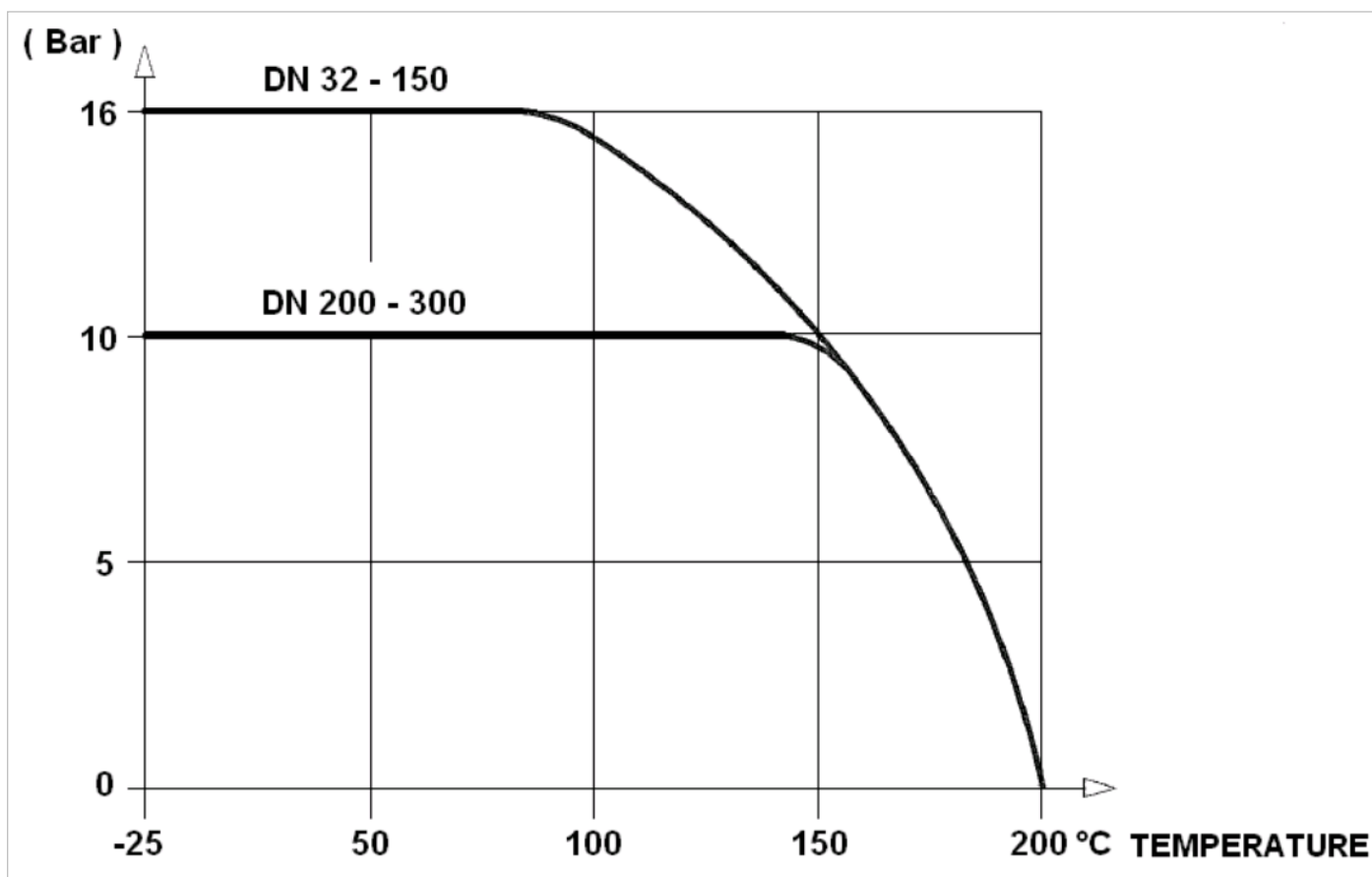
Couples (Nm)

A 10 bars (avec coefficient de sécurité de 30% inclus)

DN	Couple (Nm)
32/40	25
50	40
65	45
80	75
100	90
125	160
150	180
200	230
250	475
300	680

Courbe Pression / Température

(Hors vapeur)



Document non contractuel

Coefficient de débit Kv (m³/h)

DN	Angle d'ouverture								
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
32/40	3	5	10	16	22	31	36	36	36
50	3	7	15	33	44	48	54	54	54
65	6	10	21	40	57	86	102	102	102
80	7	16	37	56	84	182	246	246	246
100	9	22	51	88	134	187	255	336	336
125	21	33	91	153	232	331	468	560	560
150	45	69	149	281	302	597	822	1015	1072
200	55	131	254	420	631	904	1388	1758	1758
250	64	246	442	710	1056	1522	2128	3096	3096
300	100	275	472	953	1450	2093	2972	4193	4480

CALCUL DE PERTES DE CHARGES :

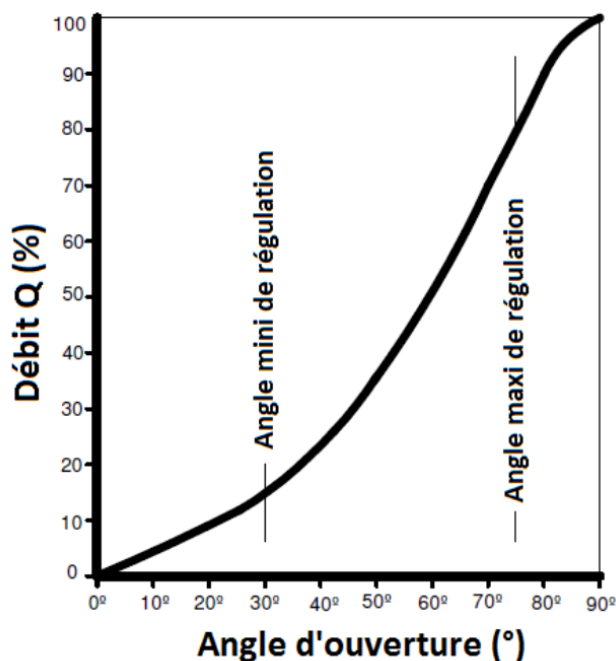
$$\Delta p = (Q / K_v)^2 \times SG$$

Q : débit en m³/h

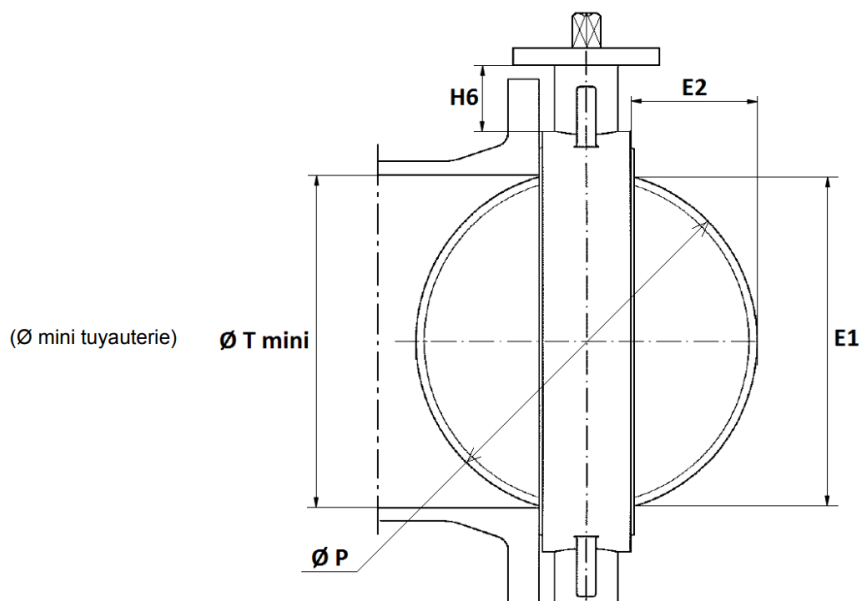
Δp : Perte de charge en bar

SG : gravité spécifique (= 1 pour de l'eau)

Kv : coefficient de débit, volume d'eau en m³/h qui passe au travers de la vanne et pour lequel la perte de charge sera de 1 bar à 20°C.



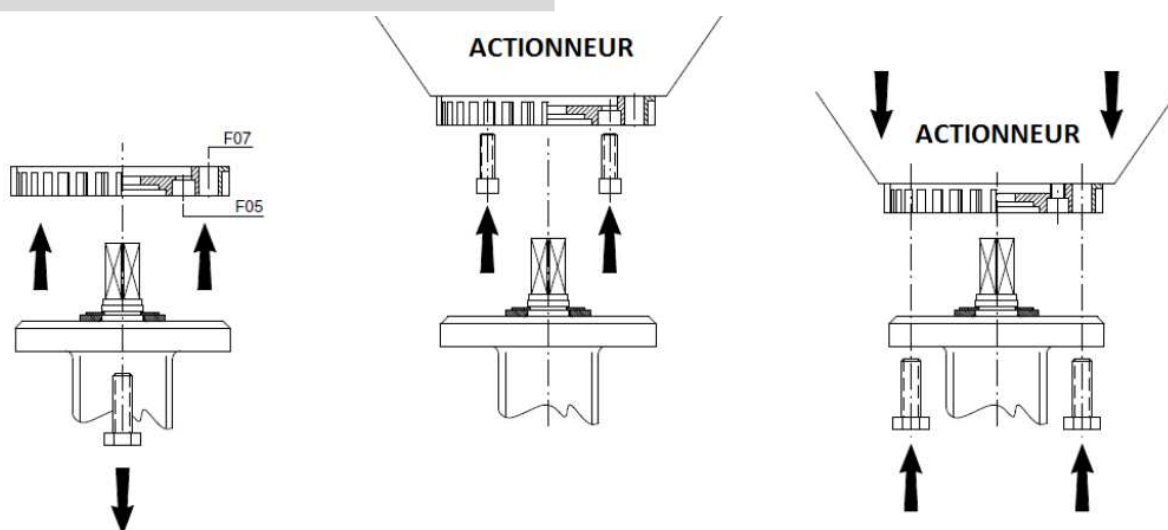
Dimensions col et papillon



DN	E1	E2	H6	Ø T mini	Ø P
32/40	23	3.5	76	26	40
50	24.5	3.5	82	27.5	50
65	46	9.5	80	49	65
80	65	17	80	68	80
100	85	24	88	88	100
125	109	33.5	93	112	123
150	136	45.5	89	139	147
200	188	69	99	191	198
250	238	90	71	241	248
300	289	110.5	76	292	299

Dimensions en mm

Montage platine ISO F05 DN 32-100



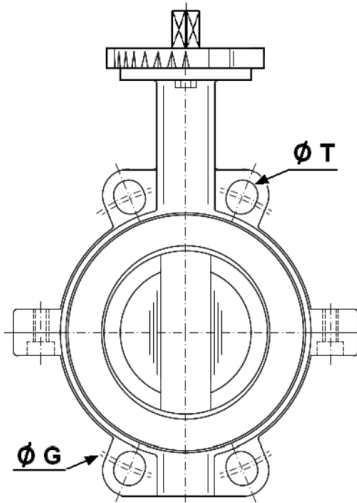
Dévisser et retirer la platine

Fixer la platine sur l'actionneur à l'aide de vis 6 pans creux

Fixer la platine sur le robinet

Document non contractuel

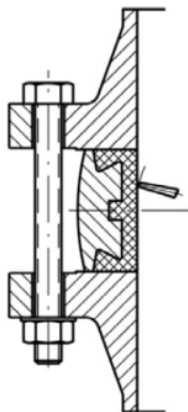
Dimensions raccordement



DN	PN 10		PN 16		Class 150	
	$\varnothing G$	$\varnothing T$	$\varnothing G$	$\varnothing T$	$\varnothing G$	$\varnothing T$
32	100	18	100	18	88.9	16
40	110	18	110	18	98.5	16
50	125	18	125	18	120.6	19
65	145	18	145	18	139.7	19
80	160	18	160	18	152.4	19
100	180	18	180	18	190.5	19
125	210	18	210	18	215.9	23
150	240	23	240	23	241.3	23
200	295	23	295	23	298.5	23
250	350	23	355	27	362	26
300	400	23	410	27	431.8	26

Dimensions en mm

Couples de serrage maxi (Nm)



Type visserie	5.6 / A307 Gr.B	8.8 / A193 B7	10.9	12.9
M12 (1/2")	41.16	84.28	117.6	142.1
M14 (9/16")	66.64	132.3	186.2	225.4
M16 (5/8")	102.9	205.8	289.1	347.9
M18 (3/4")	142.1	284.2	396.9	475.3
M20 (3/4")	196	401.8	568.4	676.2
M22 (7/8")	259.7	539	764.4	911.4
M24 (1")	338.1	695.8	980	1176
M27 (1"1/8)	499.8	1029	1470	1764
M30 (1"1/4)	664	1421	1960	2352

Instructions de montage

REGLES GENERALES :

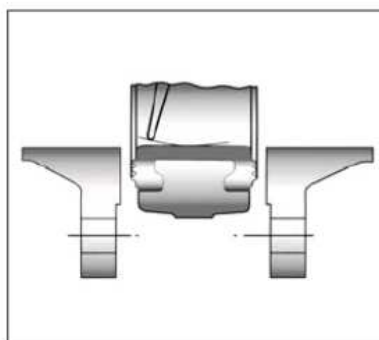
- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés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

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

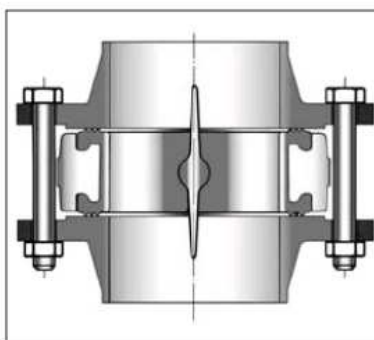
- Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et le papillon.
- 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 robinet doit être inséré entre les brides en position entre ouverte sans que le papillon ne dépasse de l'épaisseur du robinet. Positionner toute la boulonnerie pour maintenir le robinet centré. Ouvrir complètement le robinet et serrer la boulonnerie.

Voir schémas ci-dessous.

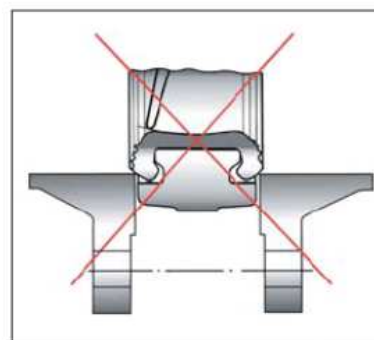
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Le robinet doit être mis en place sur une partie de tuyauterie permettant le libre mouvement du papillon dans la tuyauterie.
- Les robinets resteront ouverts pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés dans le robinet.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font robinet ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet conformément à la norme ISO 5208.
- La mise sous pression doit être progressive.



**Introduction du robinet
entrouvert**



**Serrage des boulons
robinet ouvert**



- Ne pas monter les robinets à papillon avec des collets inox emboutis et brides tournantes sans stries.**
- Ainsi que sur toutes brides à face plate sans stries (exemple : raccords fonte peints).**

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.