

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX MONOBLOC MALE FEMELLE BSP

Robinet à tournant sphérique monobloc inox mâle femelle à passage réduit pour le sectionnement de fluides dans les réseaux chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques et air comprimé. L'étanchéité est assurée par des joints PTFE et par des sièges en PTFE.



Dimensions : DN1/4" à DN3/4"
Raccordement : Taraudé BSP
Température Mini : -10°C
Température Maxi : +150°C
Pression Maxi : 55 Bars
Caractéristiques : Axe inéjectable
 Poignée cadenassable
 Passage réduit
 Modèle monobloc

Matière : Inox EN 1.4408



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE EN OX MONOBLOC MALE FEMELLE BSP

CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Axe inéjectable
- Poignée cadennassable
- Bille pleine
- Modèle monobloc

UTILISATION :

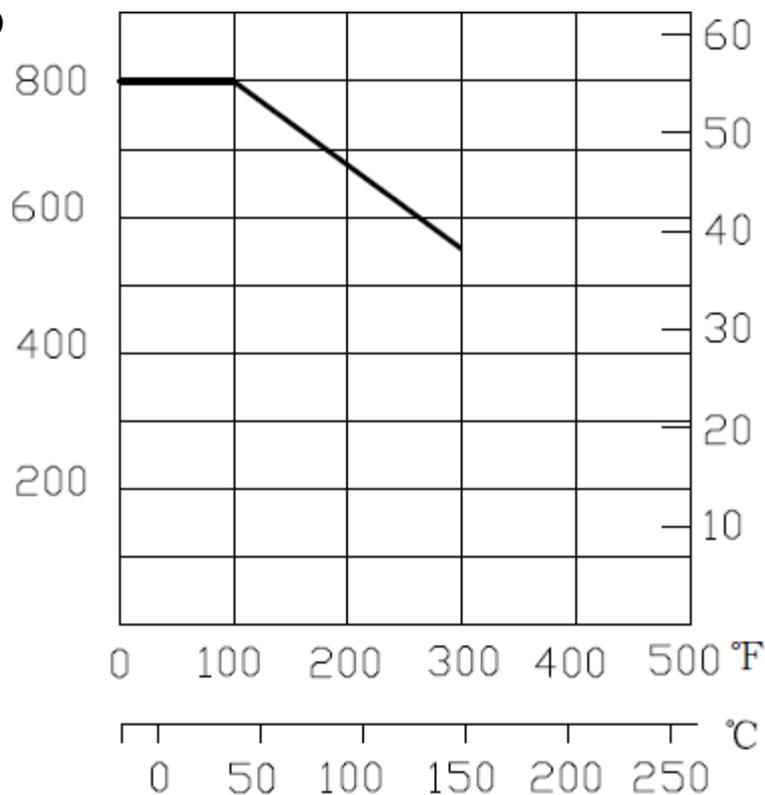
- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : -10°C à + 150°C
- Pression maxi admissible Ps : 55 bars (voir courbe)

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"
Kvs (m3/h)	0.87	2.16	4.76	8.65

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

PRESSION (PSI)



PRESSION (Bar)

TEMPERATURE



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX MONOBLOC MALE FEMELLE BSP

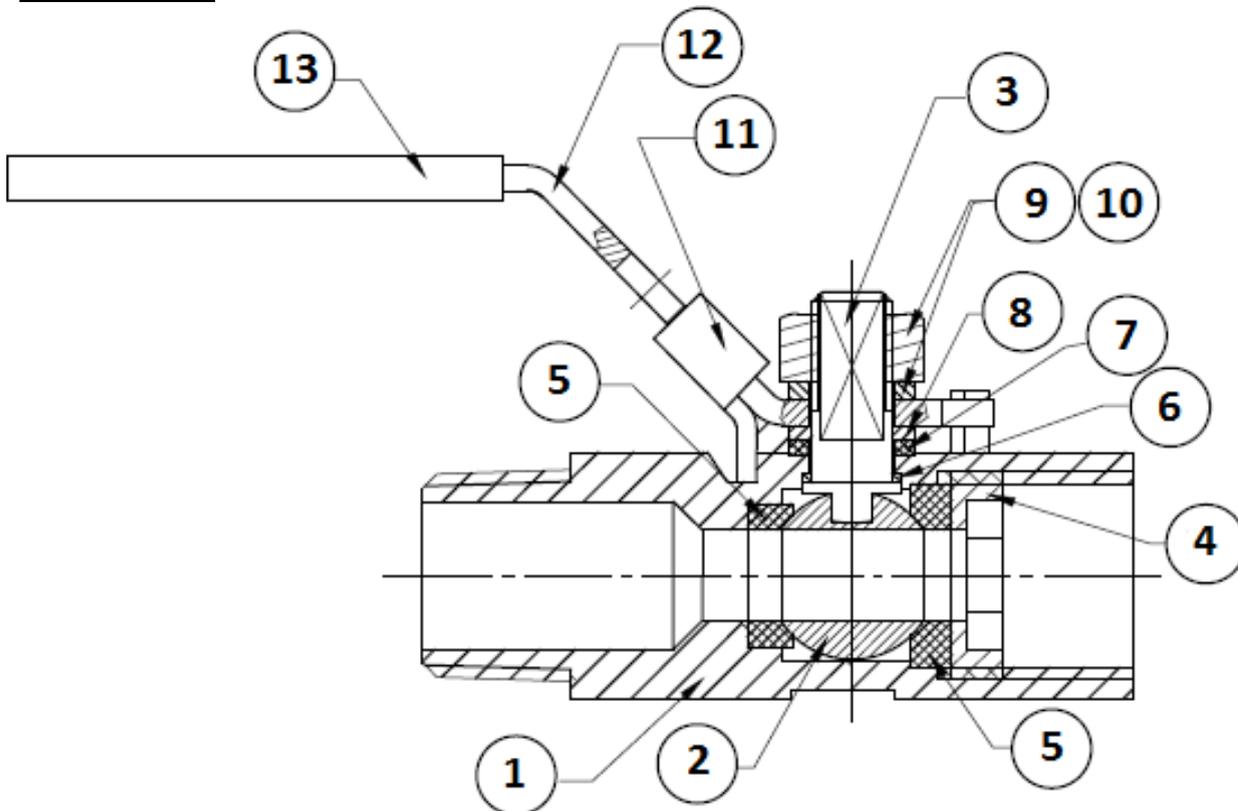
GAMME :

- Robinet à tournant sphérique monobloc mâle-femelle Acier inox du DN 1/4" au DN 3/4"

RACCORDEMENT :

- Mâle / femelle BSP

NOMENCLATURE :

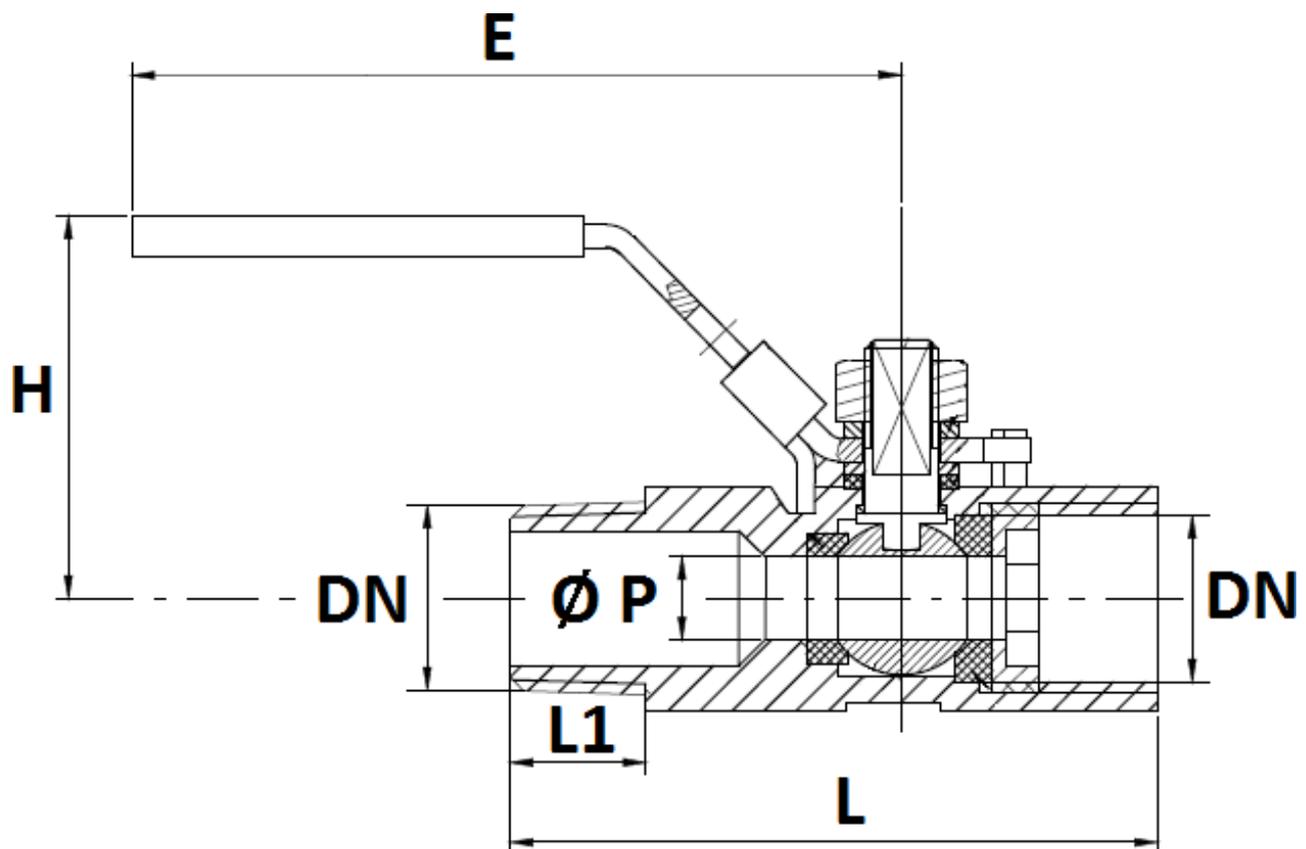


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox EN 1.4408
2	Sphère	
3	Axe	Inox AISI 316
4	Ecrou de siège	Inox EN 1.4408
5	Siège	PTFE
6	Rondelle de glissement	
7	Joint d'axe	
8	Bague	Inox AISI 304
9	Rondelle poignée	
10	Ecrou poignée	
11	Système de cadennassage	
12	Poignée	Plastique
13	Gaine poignée	



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE EN INOX MONOBLOC MALE FEMELLE BSP

DIMENSIONS (en mm) :



DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"
Ø P	5	7	9.2	12.8
L	50	55.5	71.5	74
L1	11	11.5	15	16.5
E	77	77	88	88
H	39	39	44	48
Poids (en Kg)	0.1	0.13	0.22	0.34
Ref.	708MF02	708MF03	708MF04	708MF05

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX MONOBLOC MALE FEMELLE BSP****NORMALISATIONS :**

- Fabrication certifié ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4, § 3)
- Conception suivant la norme EN 12516-2
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1 et mâle BSP conique suivant la norme ISO 7/1 R

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.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE**AVANT MONTAGE :**

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 vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des vannes taraudées doit ce faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service. Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

NETTOYAGE ET ESSAIS

Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'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 vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme API 598.

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.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.