

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20



Certificat 3.1

Dimensions : DN 15 à 150 mm (NPS 1/2" à 6")
Raccordement : A brides Class 150 (PN20) R.F.
Température Mini : - 10°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 20 Bars
Caractéristiques : Motorisable (Platine ISO 5211)
Sièges PTFE chargés verre
Axe inéjectable
Double système antistatique

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Double système antistatique
- Sièges PTFE chargés verre
- Poignée cadenassable jusqu'au DN50 (NPS 2")
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Modèle 2 pièces (Split body)
- Sphère évidée en DN150 (NPS 6")

UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, chauffage, eau
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -10°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 20 bars

GAMME :

- Robinet à tournant sphérique acier inox gamme Initiale **Ref. 794** du DN 15 au DN 150 (NPS 1/2" à 6")

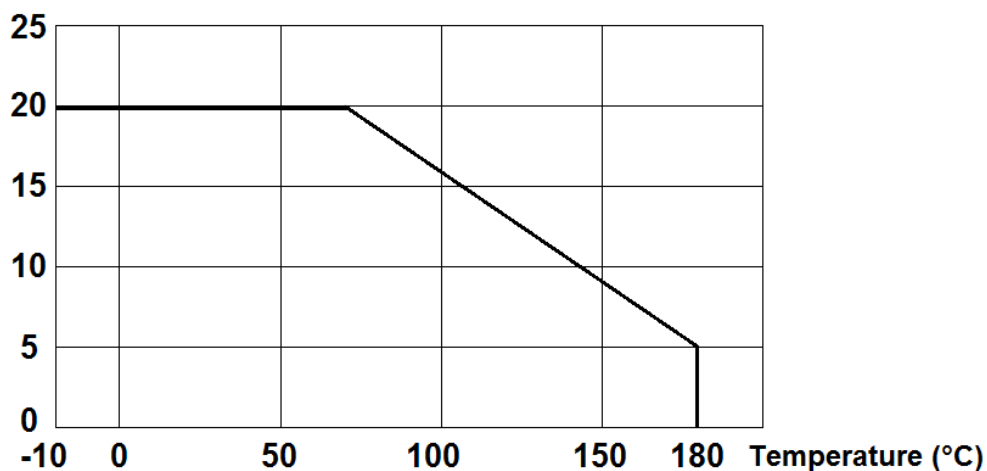
RACCORDEMENT :

- A brides R.F. Class 150 (PN20)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

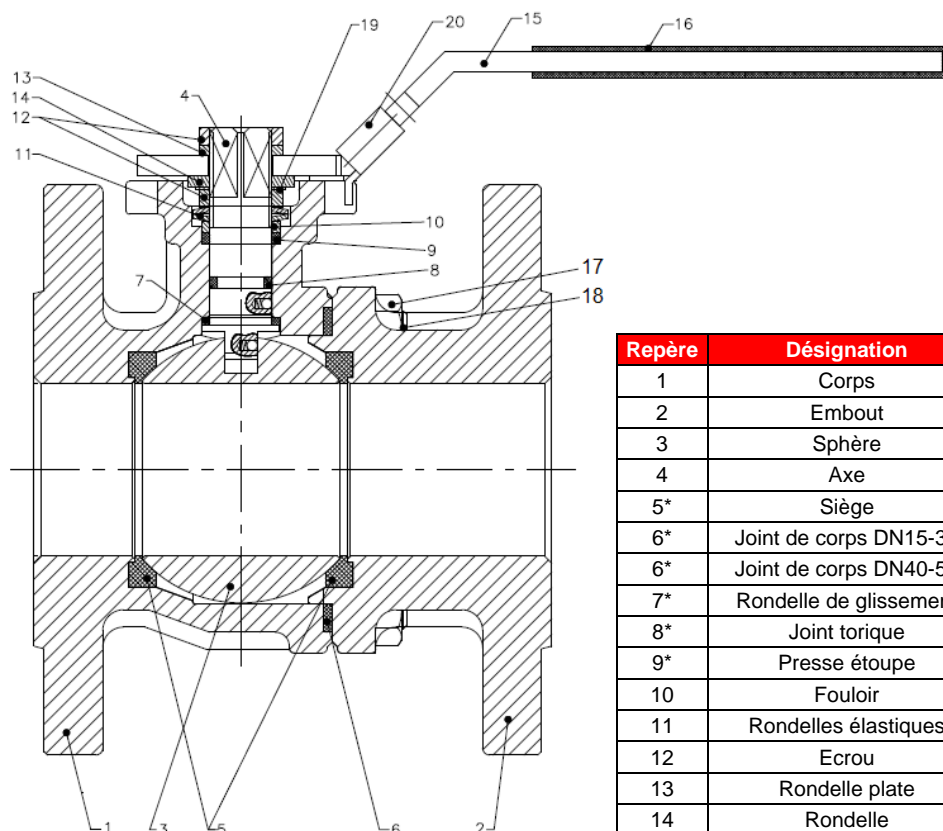
Pression

(Bar)



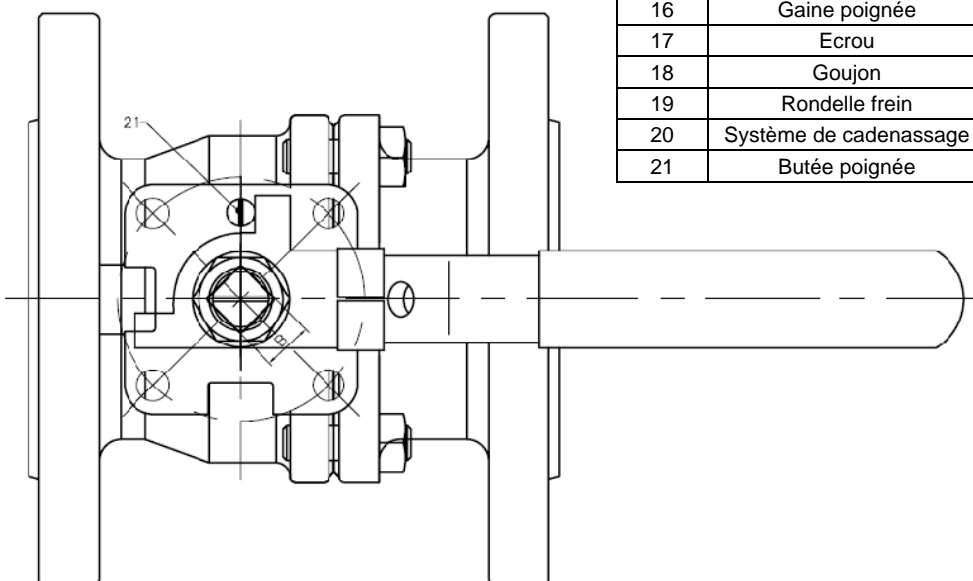
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

NOMENCLATURE DN 15 - 50 (NPS 1/2" à 2") :



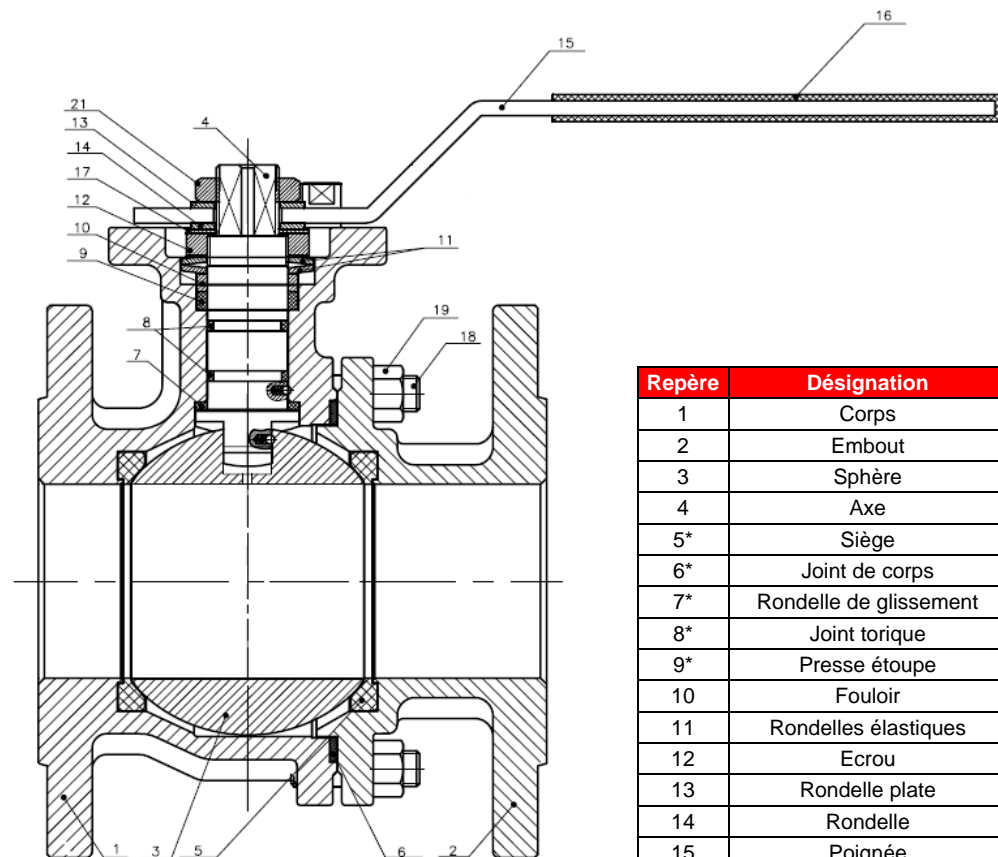
| Repère | Désignation | Matériaux |
|--------|------------------------|--------------------------|
| 1 | Corps | ASTM A351 CF8M |
| 2 | Embout | |
| 3 | Sphère | Inox AISI 316 |
| 4 | Axe | |
| 5* | Siège | PTFE chargé 3% verre |
| 6* | Joint de corps DN15-32 | PTFE chargé 15% graphite |
| 6* | Joint de corps DN40-50 | Inox AISI 304 + graphite |
| 7* | Rondelle de glissement | PTFE chargé 15% graphite |
| 8* | Joint torique | FKM |
| 9* | Presse étoupe | PTFE |
| 10 | Fouloir | Inox AISI 304 |
| 11 | Rondelles élastiques | Inox AISI 301 |
| 12 | Ecrou | Inox AISI 304 |
| 13 | Rondelle plate | |
| 14 | Rondelle | |
| 15 | Poignée | |
| 16 | Gaine poignée | Plastique |
| 17 | Ecrou | Inox AISI 304 |
| 18 | Goujon | |
| 19 | Rondelle frein | |
| 20 | Système de cadenassage | |
| 21 | Butée poignée | |

(* : Compris dans le kit joints)

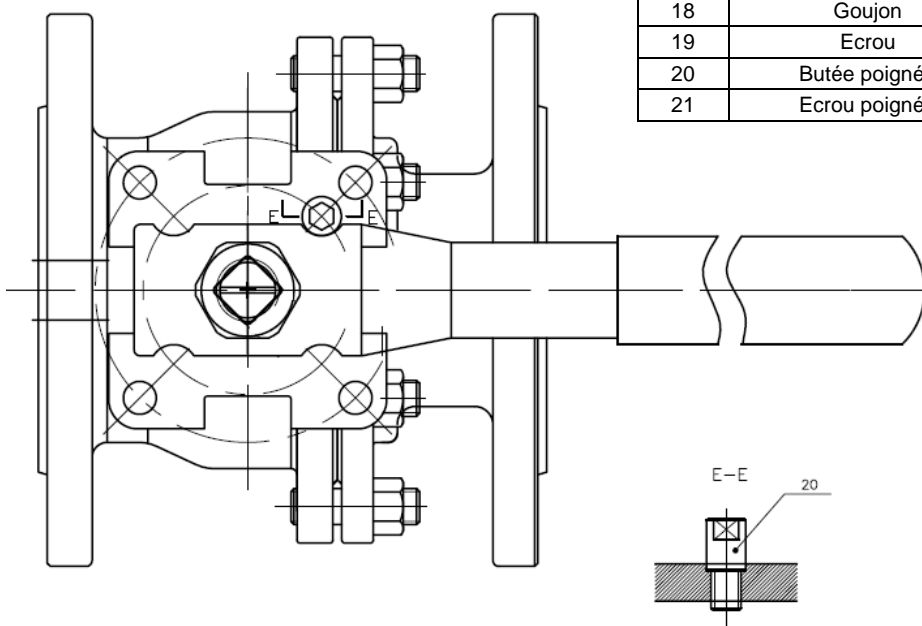


ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

NOMENCLATURE DN 65 - 100 (NPS 2"1/2 à 4"):



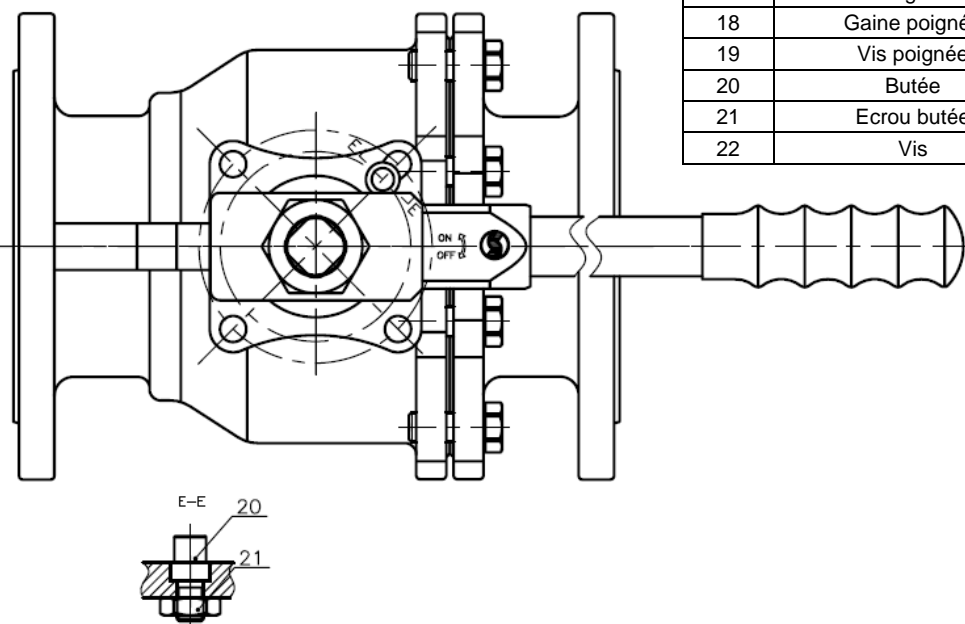
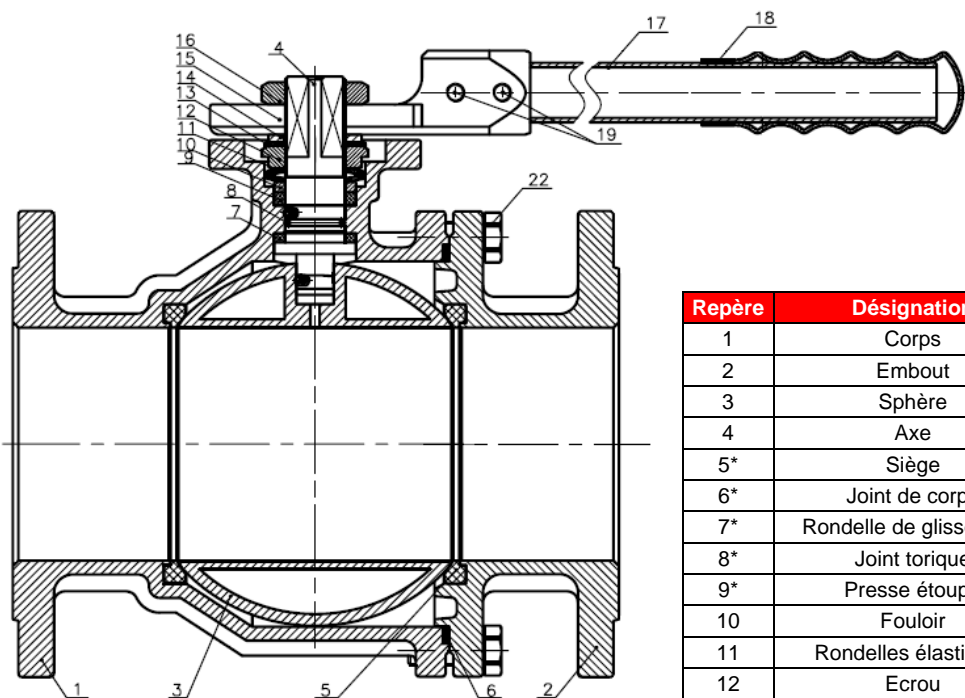
| Repère | Désignation | Matériaux |
|--------|------------------------|--------------------------|
| 1 | Corps | ASTM A351 CF8M |
| 2 | Embout | |
| 3 | Sphère | Inox AISI 316 |
| 4 | Axe | |
| 5* | Siège | PTFE chargé 3% verre |
| 6* | Joint de corps | Inox AISI 304 + graphite |
| 7* | Rondelle de glissement | PTFE chargé 15% graphite |
| 8* | Joint torique | FKM |
| 9* | Presse étoupe | PTFE |
| 10 | Fouloir | Inox AISI 304 |
| 11 | Rondelles élastiques | Inox AISI 301 |
| 12 | Ecrou | Inox AISI 304 |
| 13 | Rondelle plate | |
| 14 | Rondelle | |
| 15 | Poignée | Plastique |
| 16 | Gaine poignée | |
| 17 | Rondelle frein | Inox AISI 304 |
| 18 | Goujon | |
| 19 | Ecrou | |
| 20 | Butée poignée | |
| 21 | Ecrou poignée | |



(* : Compris dans le kit joints)

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

NOMENCLATURE DN 150 (NPS 6"):



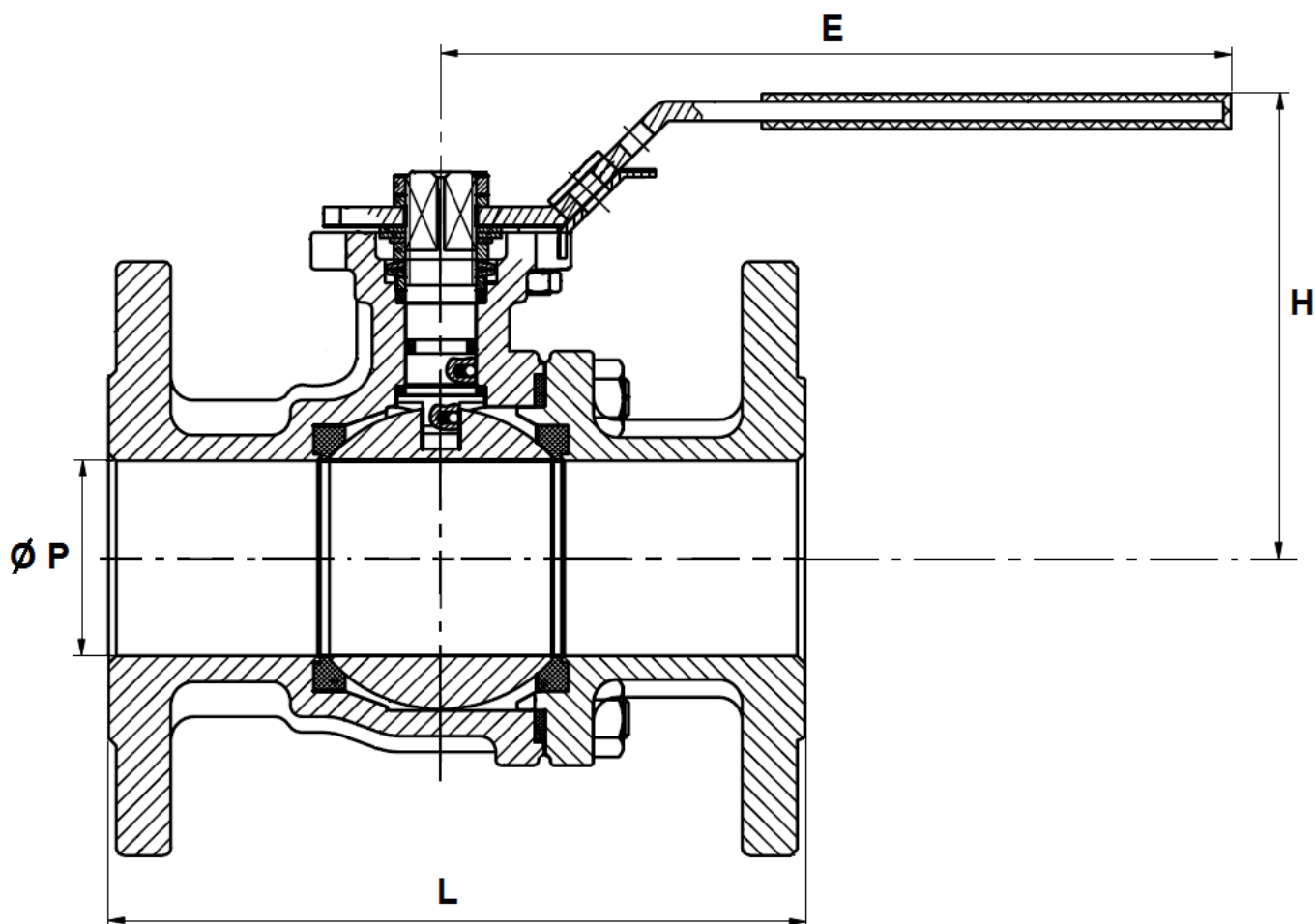
| Repère | Désignation | Matériaux |
|--------|------------------------|--------------------------|
| 1 | Corps | ASTM A351 CF8M |
| 2 | Embout | |
| 3 | Sphère | Inox AISI 316 |
| 4 | Axe | |
| 5* | Siège | PTFE chargé 3% verre |
| 6* | Joint de corps | Inox AISI 304 + graphite |
| 7* | Rondelle de glissement | PTFE chargé 15% graphite |
| 8* | Joint torique | FKM |
| 9* | Presse étoupe | PTFE |
| 10 | Fouloir | Inox AISI 304 |
| 11 | Rondelles élastiques | Inox AISI 301 |
| 12 | Ecrou | Inox ASTM A351 CF8 |
| 13 | Rondelle frein | Inox AISI 304 |
| 14 | Rondelle plate | |
| 15 | Adaptateur poignée | Inox ASTM A351 CF8 |
| 16 | Ecrou | |
| 17 | Poignée | Inox AISI 304 |
| 18 | Gaine poignée | Plastique |
| 19 | Vis poignée | Inox AISI 304 |
| 20 | Butée | |
| 21 | Ecrou butée | |
| 22 | Vis | |

(* : Compris dans le kit joints)

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

DIMENSIONS DN 15 – 50 (NPS 1/2" à 2") (en mm) :

DN 15 – 50 (NPS 1/2" à 2")

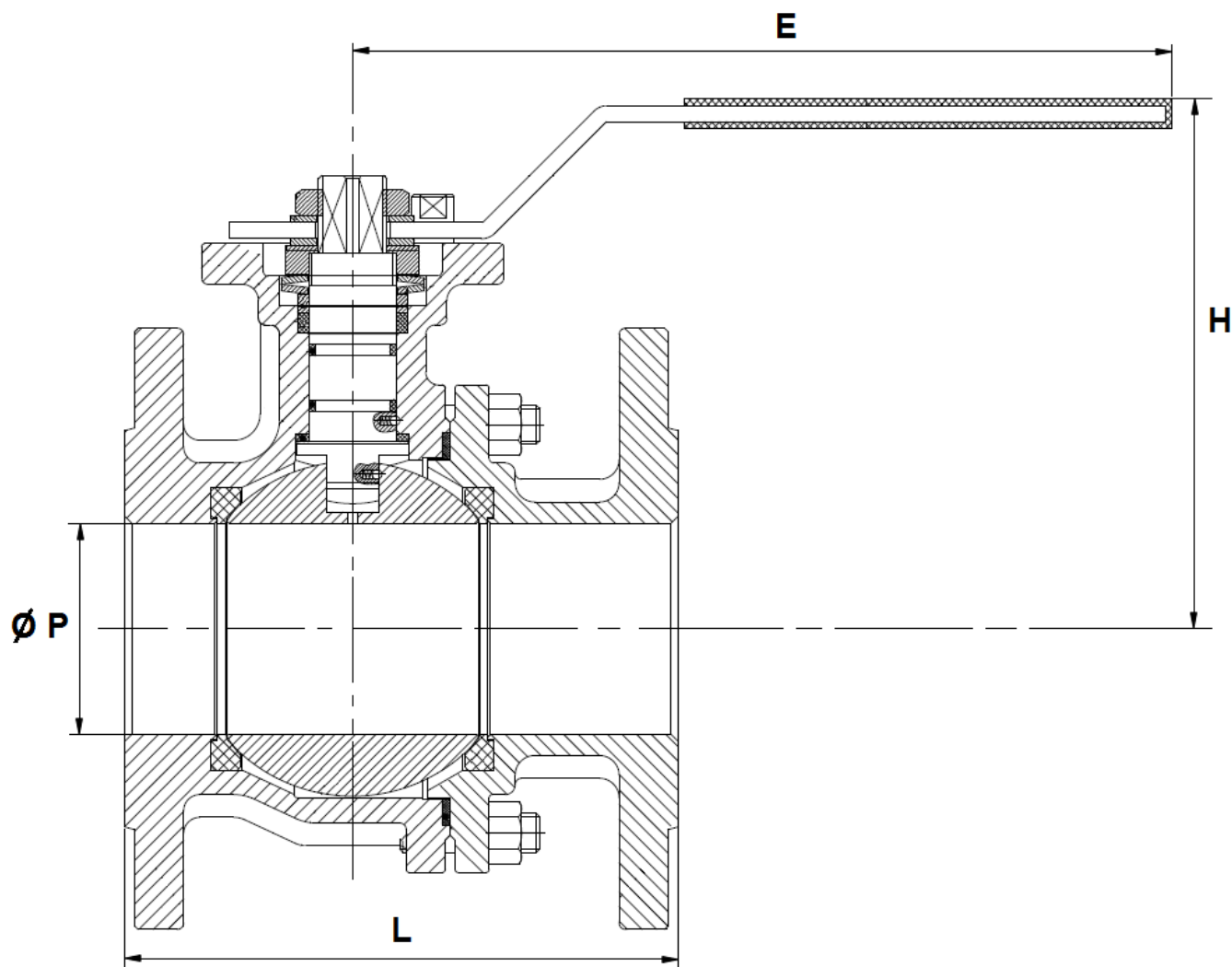


| Ref. | DN | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
|------|---------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|
| | NPS | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" |
| 794 | Ø P | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
| | L | 108 | 117 | 127 | 140 | 165 | 178 |
| | E | 111.5 | 137.5 | 137.5 | 160 | 205 | 205 |
| | H | 75 | 82.5 | 87.5 | 107.5 | 108.5 | 116.5 |
| | Poids (en Kg) | 1.58 | 1.84 | 2.85 | 3.65 | 6.3 | 8.15 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

DIMENSIONS DN 65 – 100 (NPS 2"1/2 à 4") (en mm) :

DN 65 – 100 (NPS 2"1/2 à 4")

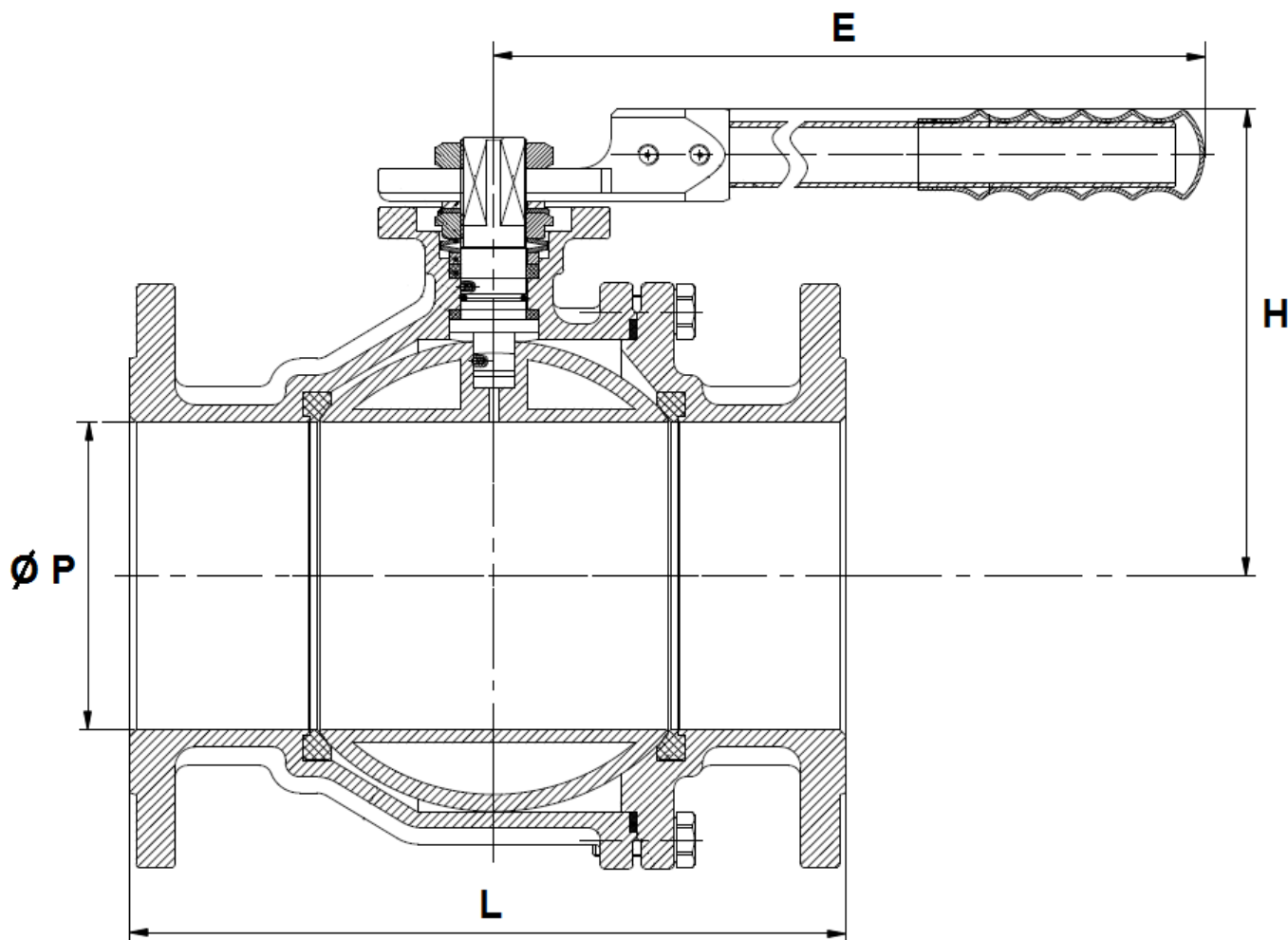


| Ref. | DN | 65 | 80 | 100 |
|------|---------------|-------|-------|-----|
| | NPS | 2"1/2 | 3" | 4" |
| 794 | Ø P | 65 | 80 | 100 |
| | L | 190 | 203 | 229 |
| | E | 323 | 323 | 323 |
| | H | 160 | 170 | 186 |
| | Poids (en Kg) | 12.81 | 16.97 | 29 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

DIMENSIONS DN 150 (NPS 6") (en mm) :

DN 150 (NPS 6")



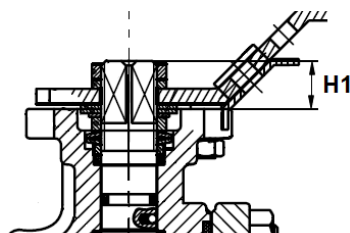
| Ref. | DN | 150 |
|------|---------------|------|
| | NPS | 6" |
| 794 | Ø P | 150 |
| | L | 394 |
| | E | 620 |
| | H | 228 |
| | Poids (en Kg) | 55.8 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE (en mm) :

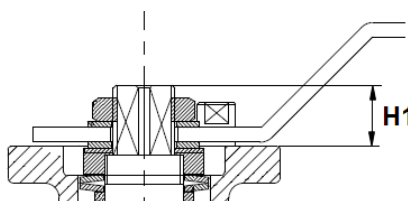
DN 15 – 50

(NPS 1/2" - 2")



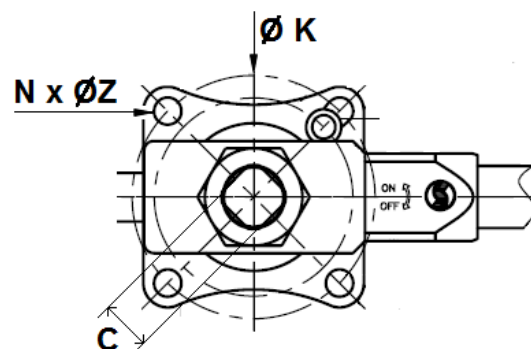
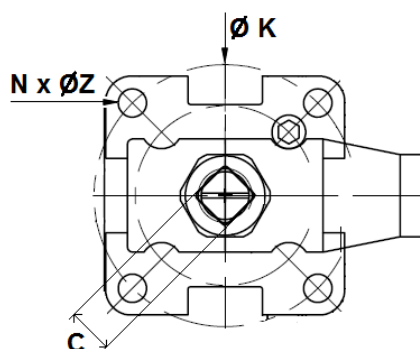
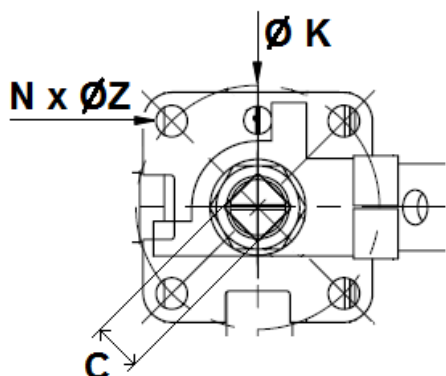
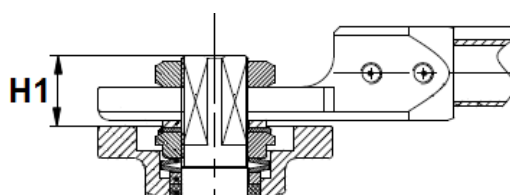
DN 65 – 100

(NPS 2"1/2 - 4")



DN 150

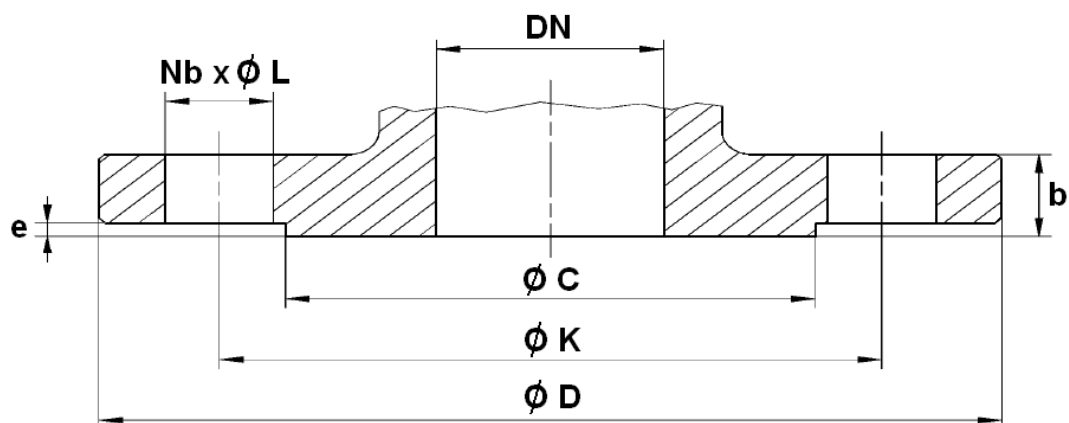
(NPS 6")



| Ref. | DN | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 150 |
|------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|
| | NPS | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4 | 1"1/2 | 2" | 2"1/2 | 3" | 4" | 6" |
| 794 | C | 9 | 9 | 11 | 14 | 14 | 14 | 17 | 17 | 17 | 27 |
| | Ø K | 42 | 42 | 50 | 50 | 70 | 70 | 102 | 102 | 102 | 125 |
| | ISO | F04 | F04 | F05 | F05 | F07 | F07 | F10 | F10 | F10 | F12 |
| | N x Ø Z | 4 x 6 | 4 x 6 | 4 x 7 | 4 x 7 | 4 x 9 | 4 x 9 | 4 x 11 | 4 x 11 | 4 x 11 | 4x 14 |
| | H1 | 11 | 9 | 10.5 | 14.5 | 14.5 | 14.5 | 21 | 21 | 21 | 34 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

DIMENSIONS BRIDES (en mm) :



| Ref. | DN | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 150 |
|------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|----------|
| | NPS | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" | 2 1/2" | 3" | 4" | 6" |
| 794 | Ø C | 35 | 43 | 51 | 64 | 73 | 92 | 105 | 127 | 157 | 216 |
| | Ø D | 89 | 98 | 108 | 117 | 127 | 152 | 178 | 190 | 229 | 279.4 |
| | Ø K | 60.5 | 70 | 79.5 | 89 | 98.5 | 120.5 | 139.5 | 152.5 | 190.5 | 241.3 |
| | Nb x Ø L | 4 x 16 | 4 x 16 | 4 x 16 | 4 x 16 | 4 x 16 | 4 x 19 | 4 x 19 | 4 x 19 | 8 x 19 | 8 x 22.2 |
| | b | 11 | 11 | 12 | 13 | 15 | 16 | 18 | 19 | 24 | 26 |
| | e | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | 1.6 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20

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

| DN | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 150 |
|---------------|------|------|----|-------|-------|----|-------|----|-----|-----|
| NPS | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4 | 1"1/2 | 2" | 2"1/2 | 3" | 4" | 6" |
| Couple (Nm) | 6 | 8 | 10 | 14 | 20 | 30 | 36 | 60 | 95 | 210 |

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque II module D1
- Certificat 3.1 sur demande
- Construction suivant la norme EN 12516-1
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598 table 6
- Brides Class 150 (PN20) R.F. suivant la norme ASME B16.5
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Ecartement suivant la norme ASME B16.10 (EN 558 série 3 jusqu'au DN100, série 12 en DN150)

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES INOX CLASS 150 PN20**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.

Sferaco 90 rue du Ruisseau 38297 St Quentin Fallavier Tél : 04.74.94.15.90 Fax : 04.74.95.62.08 Internet : www.sferaco.fr E-mail : sferaco@sferaco.fr