

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE



Certificat 3.1

Dimensions : DN 50 au DN 300
Raccordement : Entre brides PN10
Température Mini : -10°C
Température Maxi : + 90°C
Pression Maxi : 10 Bars jusqu'au DN 200
Caractéristiques : Tige tournante montante, volant non montant
Non étanche
Faibles pertes de charges

Matière : Corps fonte

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE**CARACTERISTIQUES :**

- Vanne tout ou rien
- Tige tournante montante , volant non montant
- **Non étanche (coefficient de fuite : 2% du Kvs)**
- Faibles pertes de charges
- Peu de zone de rétention
- Montage entre brides PN10/16 jusqu'au DN150, PN10 au-delà
- Trous inférieurs taraudés traversants et trous supérieurs taraudés borgnes
- Commande par volant
- Commande par volant à chaîne ou par levier (option)
- Boîtier fin de course bipolaire O + F , tension AC 15-240V 3A, IP66 type XCK M115C (option)
- Défecteur (option)
- Peinture 50% époxy 50% polyester couleur bleue RAL 5005

UTILISATION :

- Eau, eau usée, pâte à papier, pulvérulent, agro alimentaire, chimie
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 90°C

PRESSION MAXI ADMISSIBLE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Ps (Bars)	10	10	10	10	10	10	10	8	6

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

GAMME ET ACCESSOIRES :



- Entre brides PN10 corps fonte, pelle inox 304 , métal/métal, commande par volant **Ref. 176** du DN 50 au DN 300



- Kit 2 contacts fins de course avec support et indicateur **Ref. 9801351 et 9801352** du DN 50 au DN 300



- Contact fin de course seul **Ref. 9801350** du DN 50 au DN 300



- Commande par réducteur à chaîne **Ref. 9801790-9801791** du DN 50 au DN 300



- Chaîne (le mètre) **Ref. 9801795**



- Commande par levier **Ref. 980178** du DN 50 au DN 300



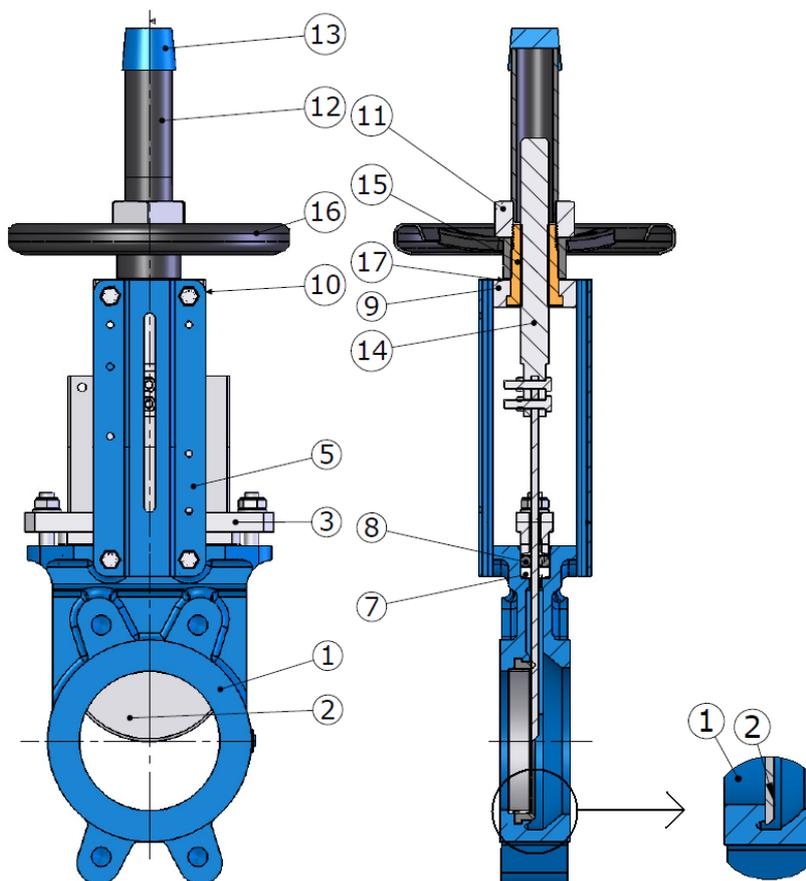
- Déflecteur inox ASTM A351 CF8M seul **Ref. 9801800 à 9801808** du DN 50 au DN 300



- Kit déflecteur ASTM A351 CF8M (avec joint universel) **Ref. 9801820 à 9801828** du DN 50 au DN 300

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

NOMENCLATURE COMMANDE A VOLANT (REF. 176) :

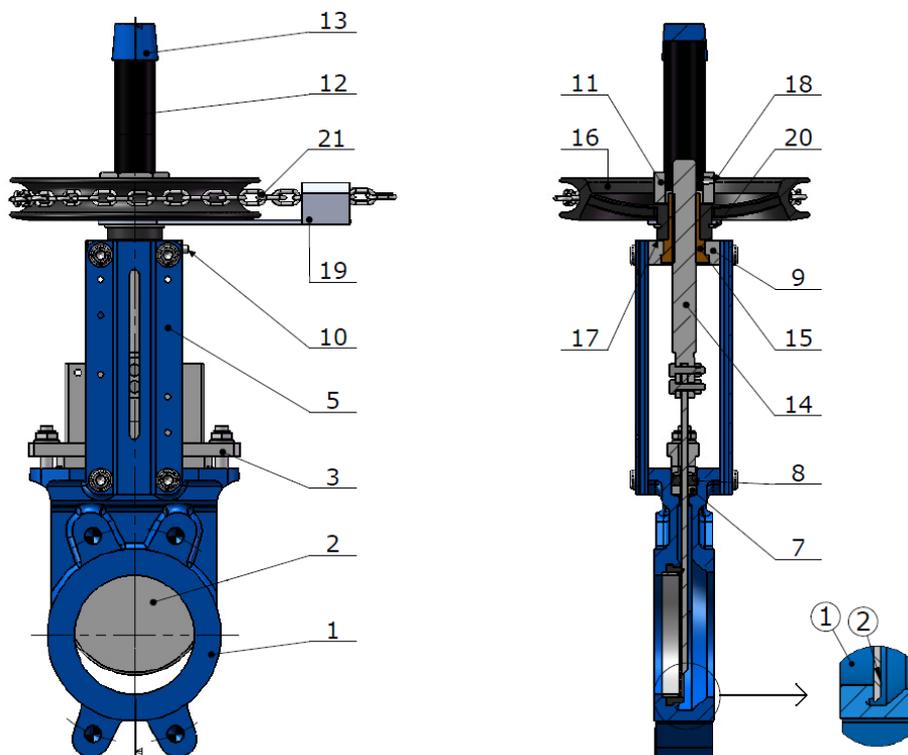


Repère	Désignation	Matériaux Ref. 176
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Pelle	Inox AISI 304
3	Fouloir	Fonte EN GJS-400-15
5	Plaque support	Acier peint
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR
9	Pont	Acier
10	Graisseur	Acier
11	Ecrou de volant	Acier
12	Tube de protection	Acier
13	Bouchon	Plastique
14	Tige	Inox AISI 304
15	Ecrou de tige	Bronze
16	Volant	Acier
17	Rondelle friction	Laiton

(+) : Compris dans le kit fouloir

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

NOMENCLATURE COMMANDE A VOLANT A CHAÎNE (REF.176 + 980179) :

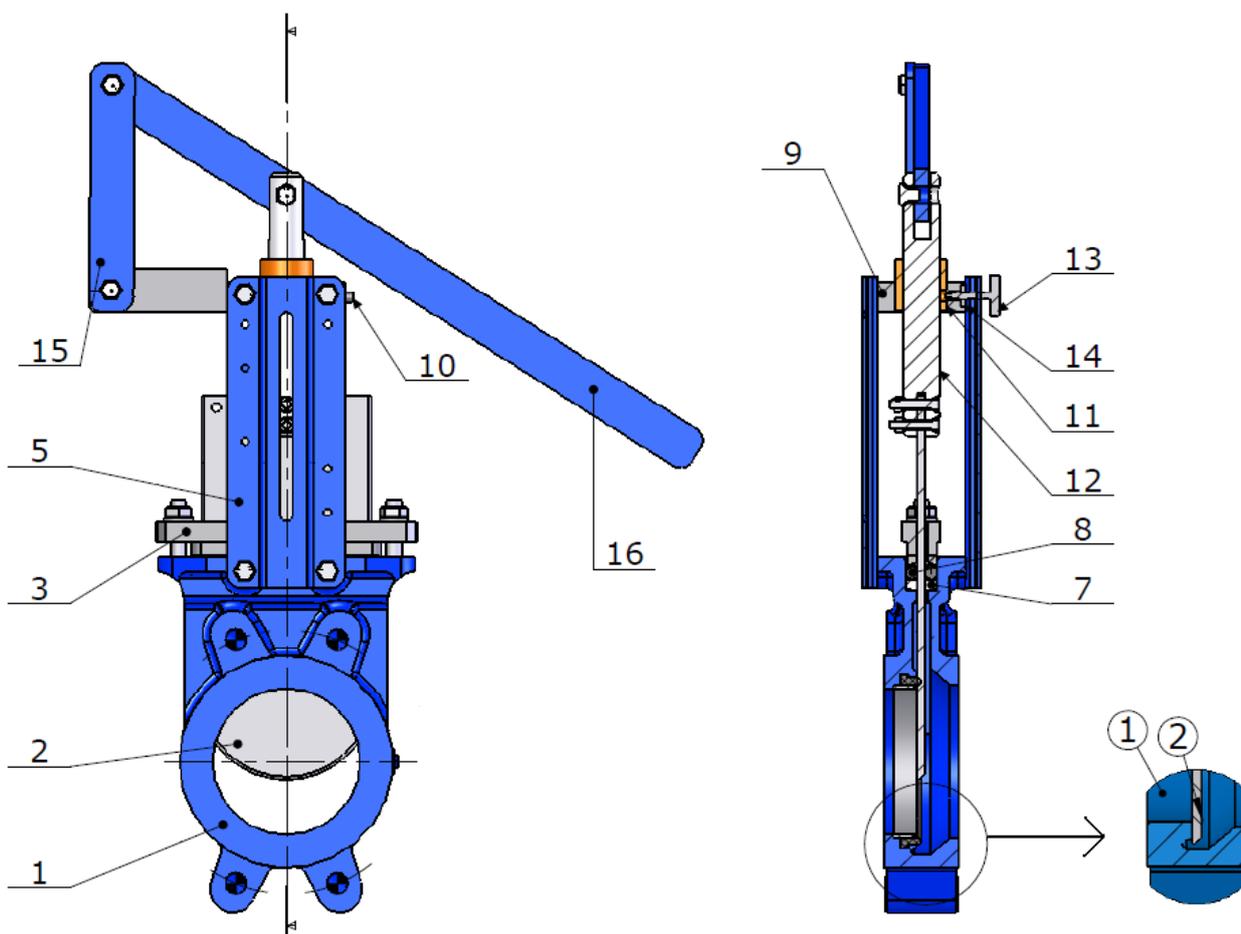


Repère	Désignation	Matériaux Ref. 176 + 980179
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Pelle	Inox AISI 304
3	Fouloir	Fonte EN GJS-400-15
5	Plaque support	Acier peint
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR
9	Pont	Acier
10	Graisser	Acier
11	Ecrou de volant	Acier
12	Tube de protection	Acier
13	Bouchon	Plastique
14	Tige	Inox AISI 304
15	Ecrou de tige	Bronze
16	Volant	Acier
17	Rondelle friction	Laiton
18	Ecrou de fixation	Inox AISI 304
19	Guide chaîne	Fonte
20	Rondelle	Laiton
21	Chaîne	Acier ou inox

(+) : Compris dans le kit fouloir

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

NOMENCLATURE COMMANDE A LEVIER (REF.176 + 980178) :

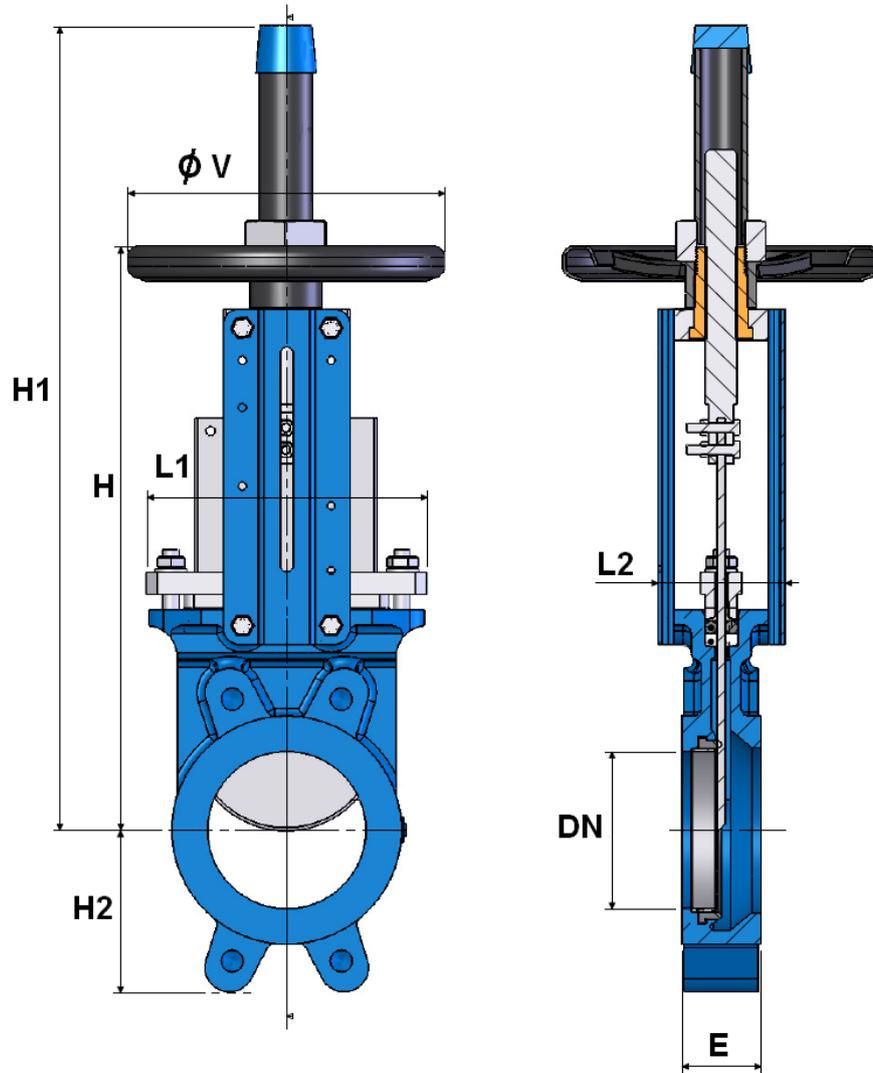


Repère	Désignation	Matériaux Ref. 176 + 980178
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Pelle	Inox AISI 304
3	Fouloir	Fonte EN GJS-400-15
5	Plaque support	Acier peint
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR
9	Pont	Acier
10	Graisseur	Acier
11	Ecrou de tige	Bronze
12	Tige	Inox AISI 304
13	Vis de blocage	Acier
14	Bague	Acier
15	Bras	Acier
16	Levier	Acier

(+) : Compris dans le kit fouloir

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

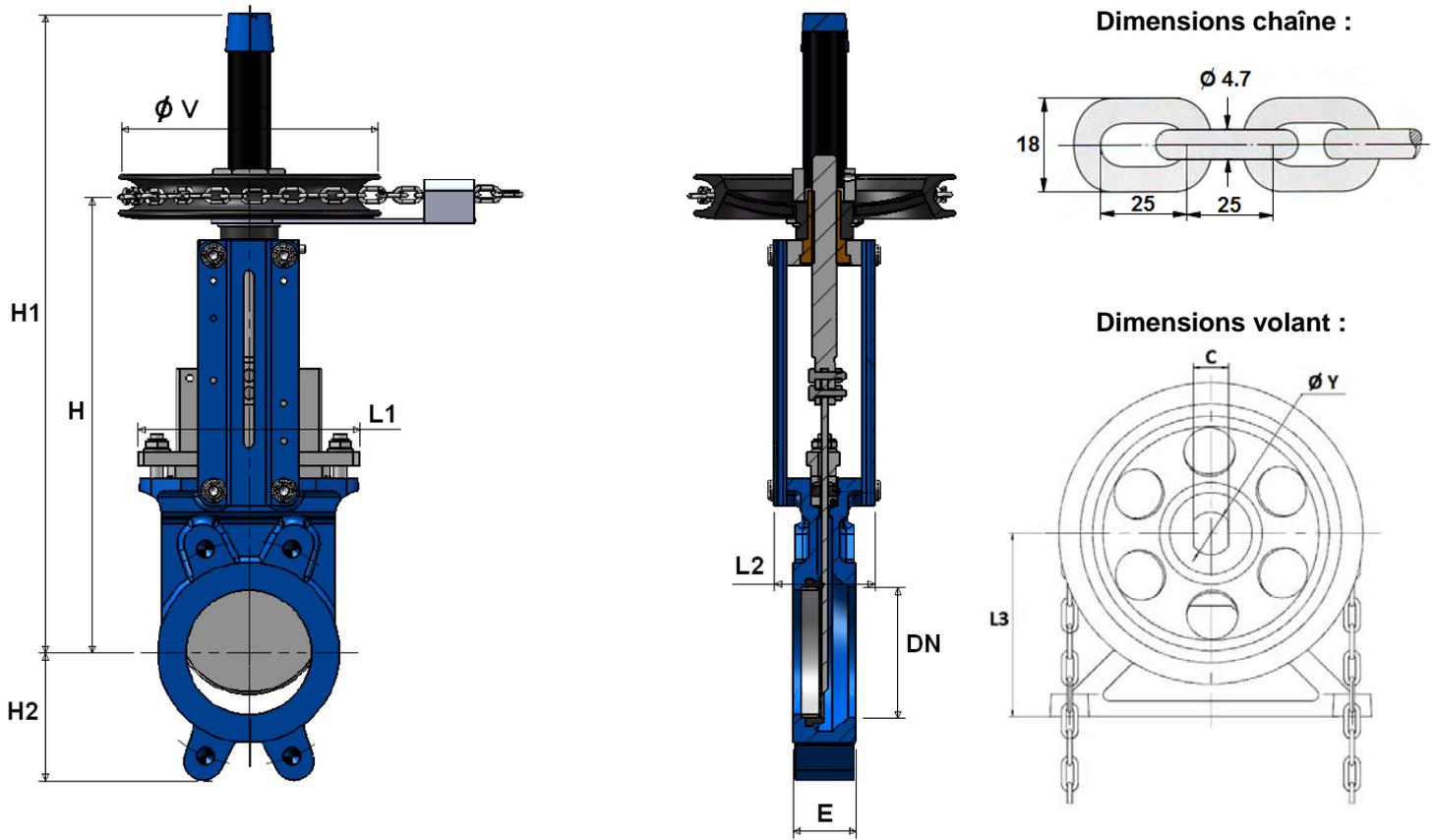
DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT REF.176 (en mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119
Ø V	185	185	185	185	225	225	325	325	380
Poids (Kg)	6.53	7.1	8.53	9.8	12.7	16.16	26.8	43.5	57.5

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

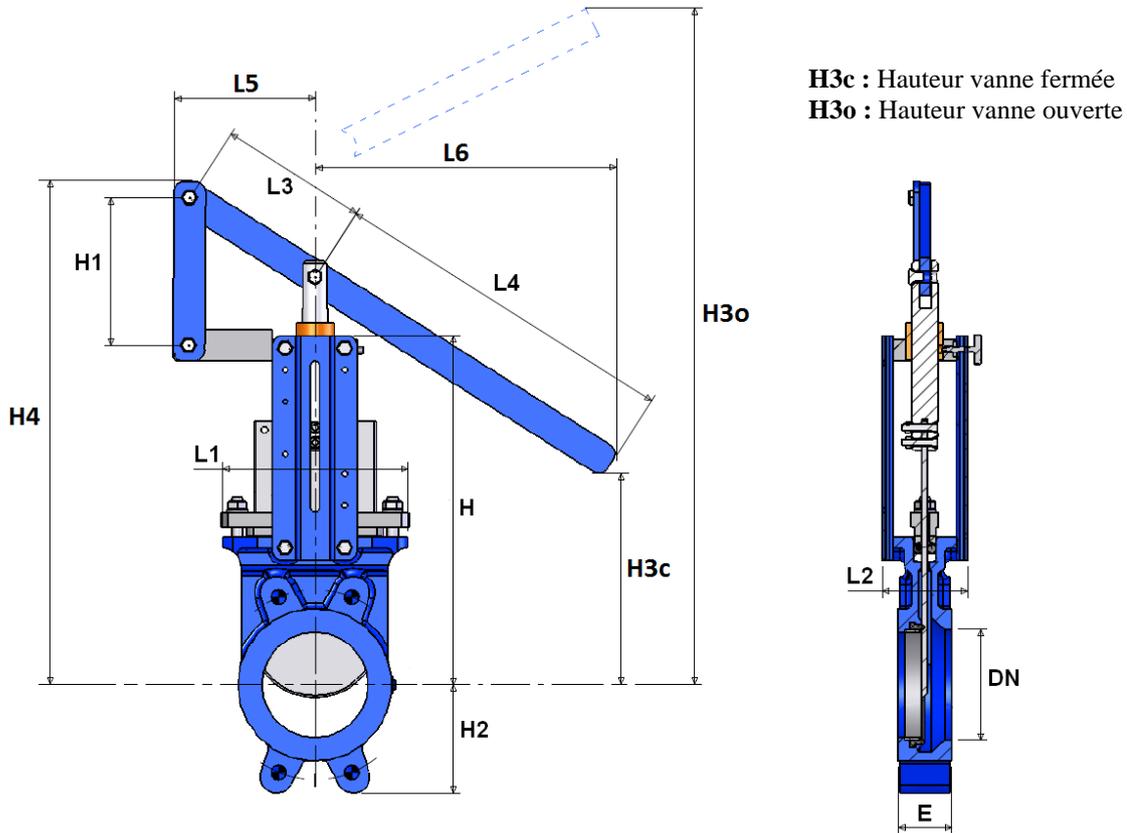
DIMENSIONS COMMANDE PAR VOLANT A CHAINE REF.176 + 980179 (en mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119
ϕV	212	212	212	212	212	212	296	296	296
ϕY	34	34	34	34	34	34	42	42	42
C	26	26	26	26	26	26	34	34	34
L3	135	135	135	135	135	135	180	180	180
Poids Ref.176 + 980179 (Kg)	11.4	12	13.4	14.7	17.6	21	34.3	51	65

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

DIMENSIONS COMMANDE PAR LEVIER REF.176 + 980178 (en mm) :

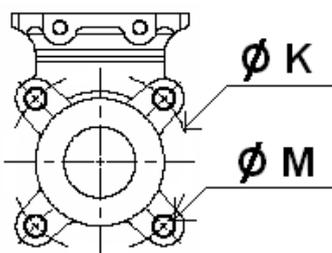


DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	240	265	290	335	373	424	533	625	732
H1	125	125	125	125	170	170	190	285	285
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
H3c (fermé)	248	263	277	329	301	262	526	338	248
H3o (ouvert)	452	526	592	704	858	911	1210	1318	1762
H4	343	370	389	436	511	563	676	868	986
L1	124	139	154	174	189	220	275	326	380
L2	83	83	83	83	93	93	108	108	108
L3	140	140	140	140	140	140	230	230	230
L4	340	340	340	340	440	440	640	680	680
L5	330	330	330	330	430	430	630	630	882
L6	156	156	156	156	156	156	247	247	249
Poids Ref.176+980178 (Kg)	8.9	9.8	11	13.3	16	18.9	32.9	53.6	67.3

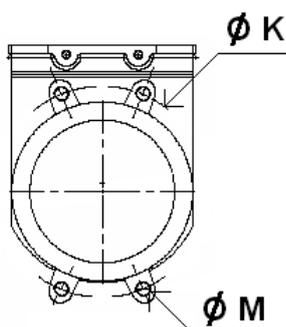
VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

DIMENSIONS TROUS DE FIXATION DE LA VANNE (ENTRE BRIDES PN10 en mm) :

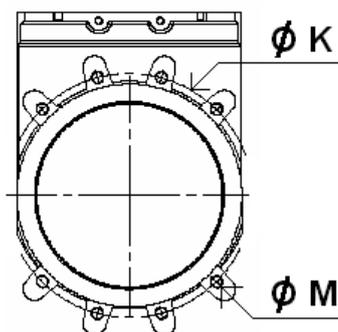
DN 50 – 65



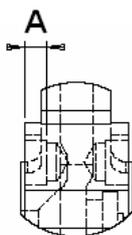
DN 80 – 200



DN 250 - 300



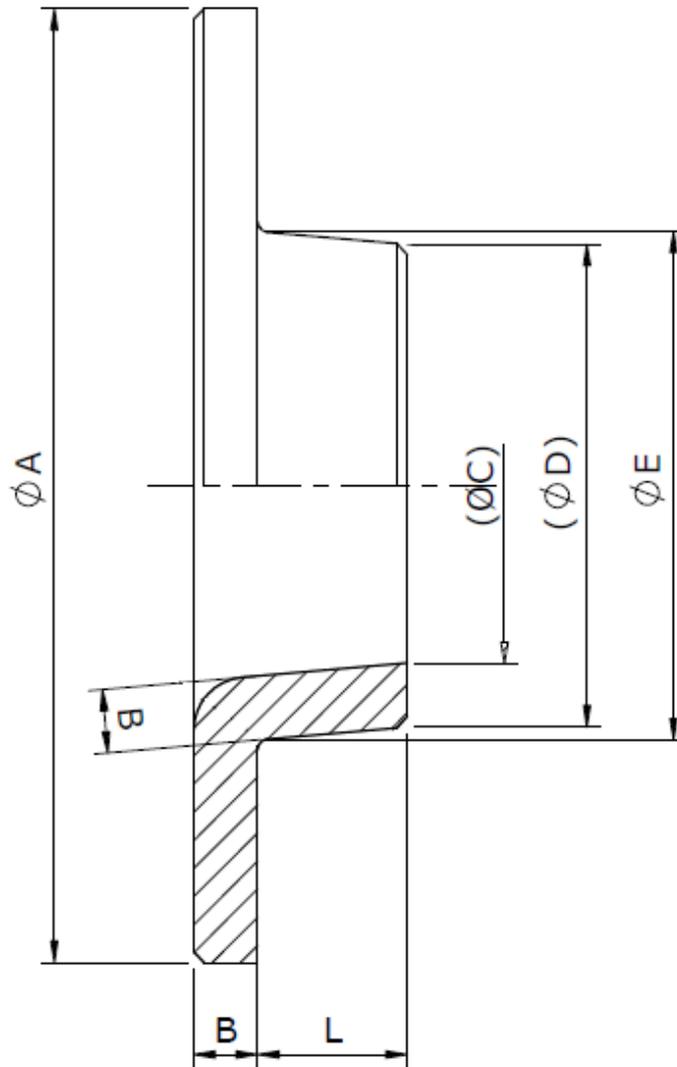
PROFONDEUR TROUS SUPERIEURS BORGNES :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20
Nb trous taraudés	4	4	4	4	4	4	4	8	8
A	8	8	10	10	10	12	12	15	15

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

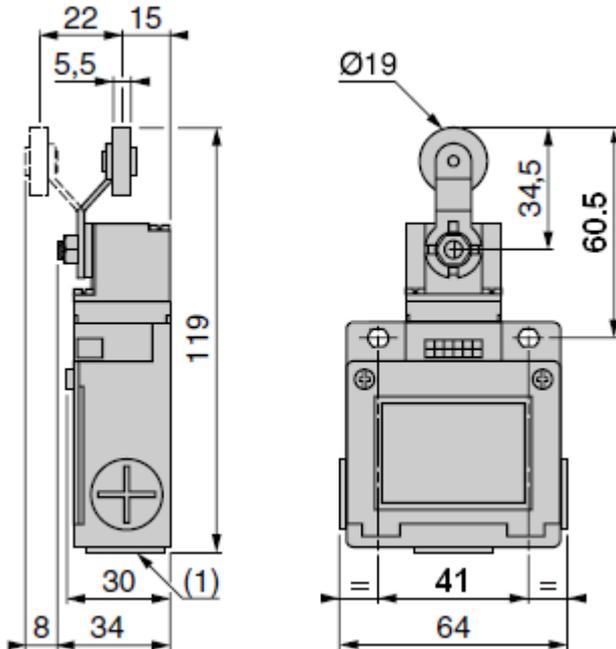
DIMENSIONS DEFLECTEUR (en mm) :



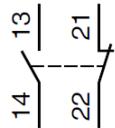
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Ø A	90	105	120	145	170	195	250	310	365	420	472	527	582	683
Ø C	32	47.5	59.5	78.5	104.5	127.5	178.5	226.5	278.5	323.5	374	402.7	451.7	552.7
Ø D	44	59.5	73.5	92.5	118.5	141.5	192.5	240.5	292.5	339.5	390	423.4	472.4	573.4
Ø E	48	63	78	98	123	148	198	247	297	347	397	447	497	597
B	6	6	7	7	7	7	7	7	7	8	8	10	10	8
L	14	14	19	19	18.5	23.5	22.5	27	26	39	40	44	46	44

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

DIMENSIONS (en mm) ET SCHEMA CAPTEUR FIN DE COURSE :



Contact bipolaire "O + F"
à action brusque
(XE2S P2151)



NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : Catégorie de risque I Module A
- Certificat 3.1 sur demande
- Montage entre brides PN10 suivant la norme EN 1092-1 PN10

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.

VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE

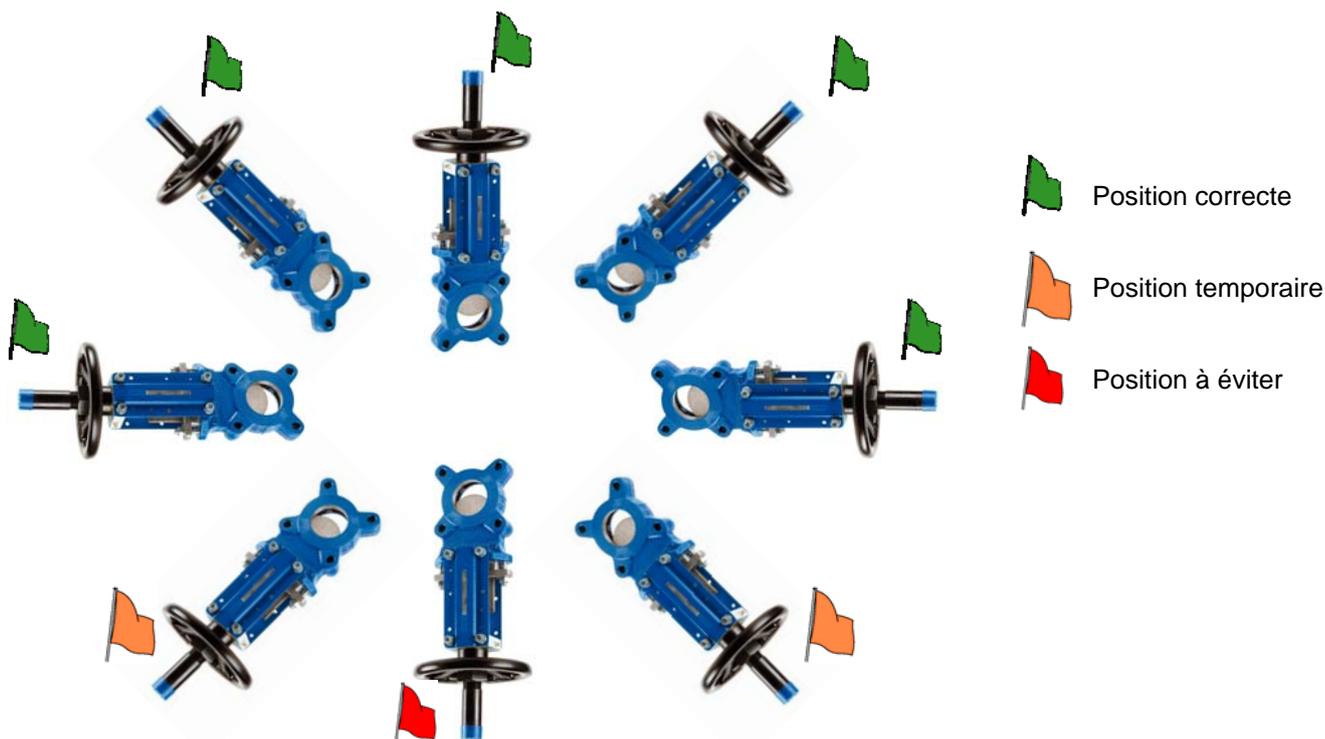
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

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 vannes guillotines, 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 pelle.
- 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.
- Lors de la mise en place sur la tuyauterie les vannes guillotines ne doivent pas être élinguées par le volant.
- Les vannes guillotines peuvent être montées dans toutes les positions. Néanmoins, nous préconisons des positions favorables (voir schéma ci dessous)



VANNE A GUILLOTINE PN10 METAL / METAL S-GATE**INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE (SUITE) :**

- Dans l'éventualité d'un montage en bout de ligne la vanne doit être montée entre brides.
- Nos vannes guillotines sont unidirectionnelles, respecter le sens de passage du fluide indiqué par une flèche sur le corps de la vanne. Pour l'utilisation sur des pulvérulents ou des granulés monter les vannes dans le sens inverse de la flèche.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Pour les trous borgnes préférer l'utilisation de tiges filetées ou de goujons pour obtenir un bon serrage et aussi éviter l'enfoncement du corps avec risque de coincement de la pelle si la vis vient en butée dans le fond du taraudage.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la pelle 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 conformément à la norme ISO 5208.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Les vannes guillotines sont toujours livrées avec le fouloir du presse étoupe desserré. Effectué un serrage progressif jusqu'à l'arrêt de la fuite (serrer la boulonnerie en croix). Lors du serrage du fouloir bien vérifier qu'il n'existe pas de contact entre la pelle et le fouloir.
- Il est nécessaire de graisser périodiquement la tige de manœuvre.
- Faire fonctionner la vanne régulièrement, nous conseillons d'effectuer au moins une manœuvre par mois.