

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**



**Dimensions :** DN 50 au DN 400 ( NPS 2" à 16" )  
**Raccordement :** A brides R.F. CLASS 150 (PN20)  
**Température Mini :** - 29°C  
**Température Maxi :** + 425°C  
**Pression Maxi :** 20 Bars  
**Caractéristiques :** Tige montante non tournante  
Chapeau et presse étoupe boulonné  
Passage intégral

**Matière :** Acier moulé A216 WCB

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**
**CARACTERISTIQUES :**

- Passage intégral
- Tige montante non tournante
- Volant de manœuvre fixe non montant
- Opercule 1 pièce flexible
- A brides R.F. Class 150 (PN20)
- Acier moulé
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- ½ stellite ( Trim 8 , sièges stellités )
- Peinture couleur grise RAL 7001, épaisseur 60 µm

**UTILISATION :**

- Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières, gaz
- Température mini et maxi admissible Ts : - 29°C à + 425°C
- Pression maxi admissible Ps : 20 bars
- **Ne convient pas pour le passage de racleur**
- **Resserrage du Presse étoupe à chaud**

**COEFFICIENT DE DEBIT Kvs :**

DN ( mm )	50	80	100	150	200	250	300	350	400
NPS ( " )	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	16"
Kvs	60	94	162.8	366.3	651.1	1017.4	1456	1837	2438

**RELATION PRESSION / TEMPERATURE :**

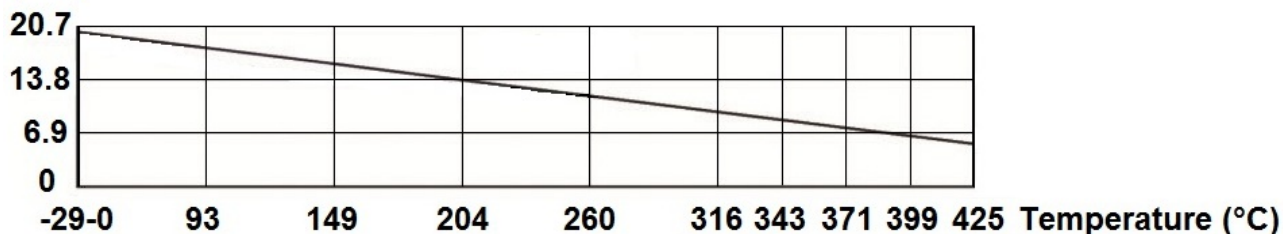
( Selon AMSE B16-34 pour acier A216 WCB )

Pression ( Bar )	19.6	19.6	17.9	15.8	13.8	11.7	9.6	8.6	7.6	6.5	5.5
Température ( °C )	-29	38	93	149	204	260	316	343	371	399	425

**COURBE PRESSION / TEMPERATURE :**

Pression

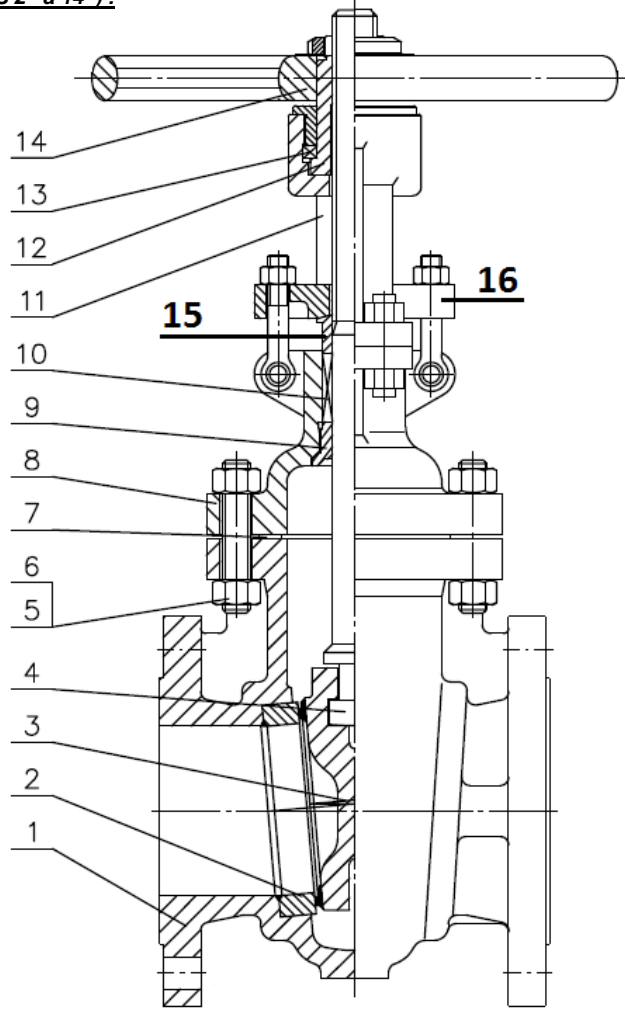
(Bar)


**GAMME :**

- Robinet vanne à opercule en acier moulé à brides R.F. Class 150 (PN20) à volant **Ref. 143** DN 50 au DN 350 ( NPS 2" à 14" )
- Robinet vanne à opercule en acier moulé à brides R.F. Class 150 (PN20) à commande par réducteur **Ref. 143** DN 400 ( NPS 16" )

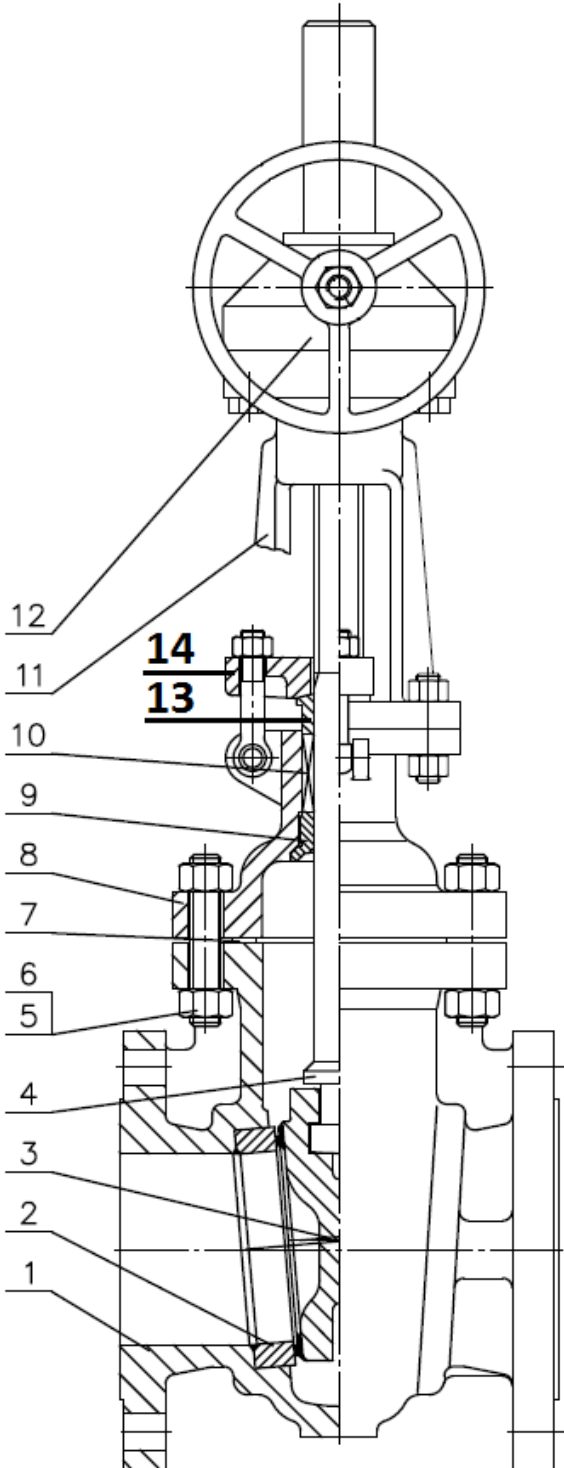
ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20

NOMENCLATURE DN50-350 (NPS 2" à 14") :



( \* : Compris dans le kit joints )

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB
2	Siège	Acier ASTM A105 revêtu Stellite Gr.6
3	Opércule	Acier ASTM A216 WCB revêtu inox 13Cr
4	Tige	ASTM A182 F6a
5	Tirant	ASTM A193 Gr B7
6	Ecrou	ASTM A194 Gr 2H
7*	Joint chapeau	Inox 304 + graphite
8	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB
9	Bague d'étanchéité siège arrière	ASTM A276-420
10*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
11	Arcade	Acier ASTM A216 WCB
12	Ecrou de tige	Aluminium + Bronze
13	Bague	Acier E51100
14	Volant	Fonte à graphite lamellaire
15	Fouloir	ASTM A276-420
16	Bride fouloir	Acier ASTM A216 WCB

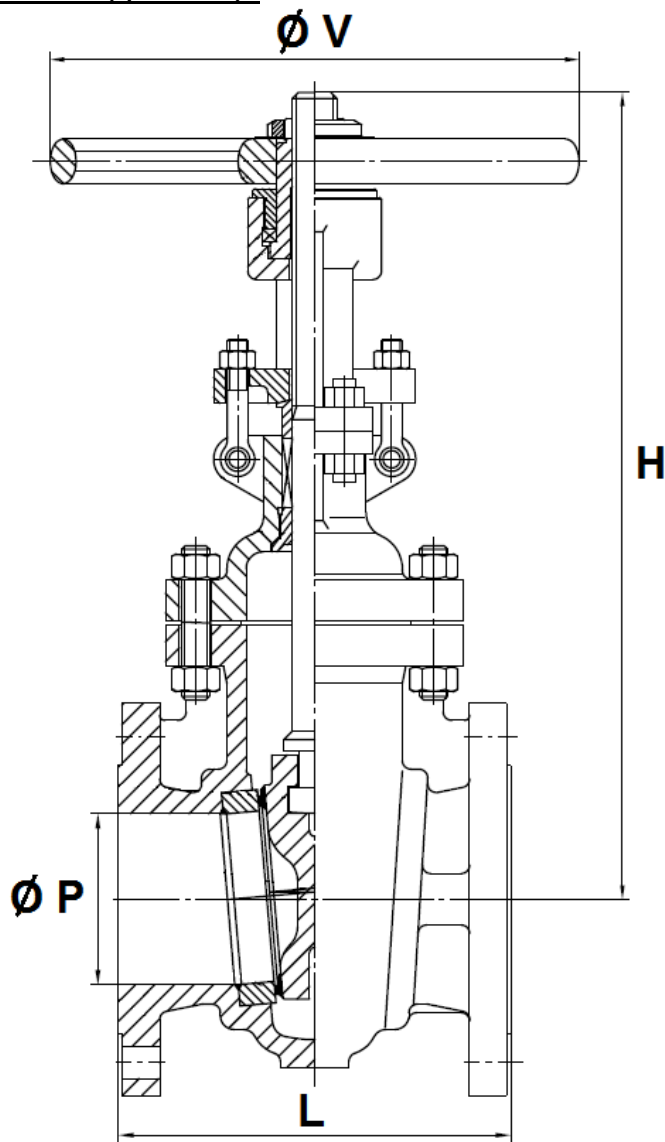
**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**
**NOMENCLATURE DN400 (NPS 16") :**


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A216 WCB
2	Siège	Acier ASTM A105 revêtu Stellite Gr.6
3	Opercule	Acier ASTM A216 WCB revêtu inox 13Cr
4	Tige	ASTM A182 F6a
5	Tirant	ASTM A193 Gr B7
6	Ecrou	ASTM A194 Gr 2H
7*	Joint chapeau	Inox 304 + graphite
8	Chapeau	Acier ASTM A216 WCB
9	Bague d'étanchéité siège arrière	ASTM A276-420
10*	Garniture presse étoupe	Tresse graphite
11	Arcade	Acier ASTM A216 WCB
12	Réducteur à volant	-
13	Fouloir	ASTM A276-420
14	Bride fouloir	Acier ASTM A216 WCB

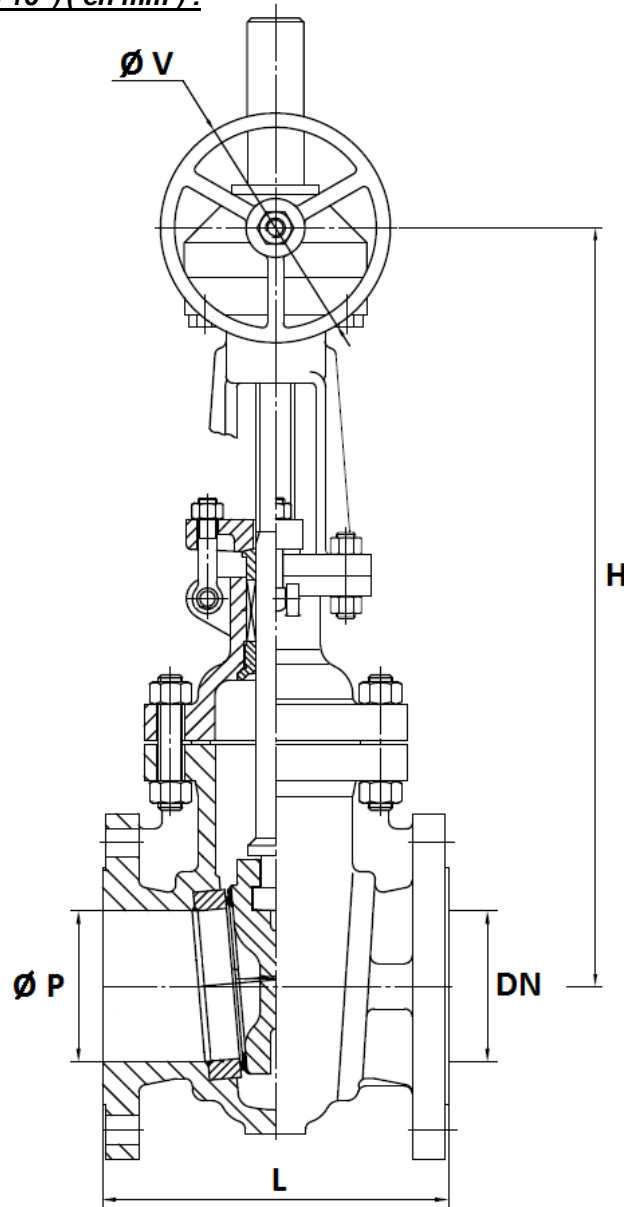
( \* : Compris dans le kit joints )

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**

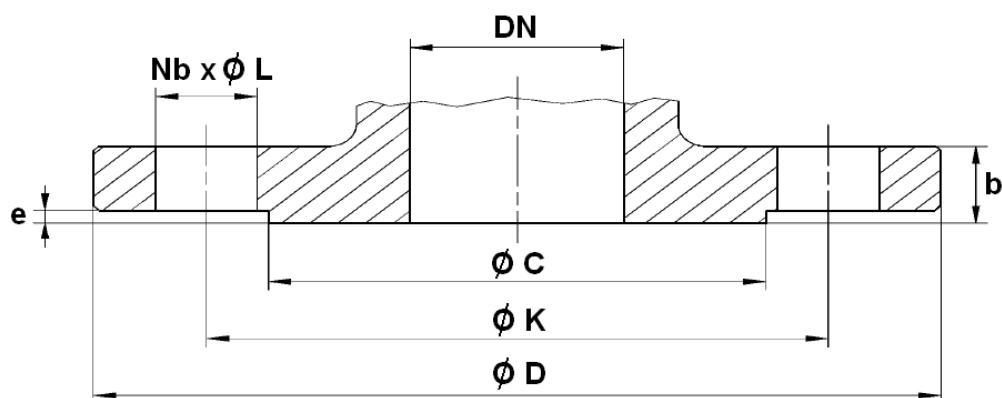
**DIMENSIONS DN 50-350 (NPS 2"-14") ( en mm ) :**



Ref.	DN ( mm )	50	80	100	150	200	250	300	350
	NPS ( " )	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"
143	Ø P	51	76	102	152	203	254	305	334
	L	178	203	229	267	292	330	356	381
	H ( ouvert )	410	500	581	745	971	1160	1376	1508
	H ( fermé )	355	421	479	593	768	905	1071	1185
	Ø V	200	240	300	350	400	400	500	600
	Poids (en Kg)	18	31	47	79	130	185	283	330

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**
**DIMENSIONS DN 400 (NPS 16") ( en mm ) :**


Ref.	DN ( mm )	400
	NPS ( " )	16"
143	Ø P	385
	L	406
	H	1335
	Ø V	460
	Poids ( en Kg )	424

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**
**DIMENSIONS BRIDES ( en mm ) :**


DN ( mm )	50	80	100	150	200	250	300	350	400
NPS ( " )	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	16"
Ø C	92.1	127	157.2	215.9	269.9	323.8	381	412.8	469.9
Ø D	150	190	230	280	345	405	485	535	595
Ø K	120.7	152.4	190.5	241.3	298.5	362	431.8	476.3	539.8
Nb x Ø L	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 22	8 x 22	12 x 26	12 x 26	12 x 29	16 x 29
b	16.3	19.5	24.3	25.9	29	30.6	32.2	35.4	37
e	2	2	2	2	2	2	2	2	2

**ROBINET VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**
COUPLES DE MANŒUVRE ( Nm sans coefficient de sécurité ) :

DN	50	80	100	150	200	250	300	350	400
NPS ( " )	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	16"
Couple ( Nm )	37	85	107	180	265	410	540	730	1055

NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :

DN	50	80	100	150	200	250	300	350	400
NPS ( " )	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	16"
Nbre de tours	15	18	23	33	38	45	55	60	52

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0036  
Catégorie de risque III module H
- Conception suivant la norme API 600
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Ecartement suivant la norme ASME B16.10, table 1 série A8
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 ( marquage en option )
- Robinets conformes à la norme Russe **GOST-R**
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75 **sur demande**

**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 VANNE A OPERCULE ACIER A BRIDES CLASS 150 PN20**

**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.
- Manœuvrer délicatement la vanne sans la bloquer ( ouverture – fermeture ) 3 fois avant la mise en route, puis mettre la vanne en position fermée.
- 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.
- 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 API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.
- 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 portées d'étanchéités.
- Maintenir la tige graissée pour garantir une bonne manoeuvrabilité de la vanne