

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE**



**Certificat 3.1**

**Dimensions :** DN 1/4" à 2"  
**Raccordement :** Femelle BSP  
**Température Mini :** - 20°C  
**Température Maxi :** + 200°C  
**Pression Maxi :** 63 Bars  
**Caractéristiques :** Pour application solaire  
Sièges PTFE chargés 15% graphite  
Axe injectable  
Atex  
Etanchéité selon norme TA LUFT

**Matière :** Acier inox EN 1.4408

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

### CARACTERISTIQUES :

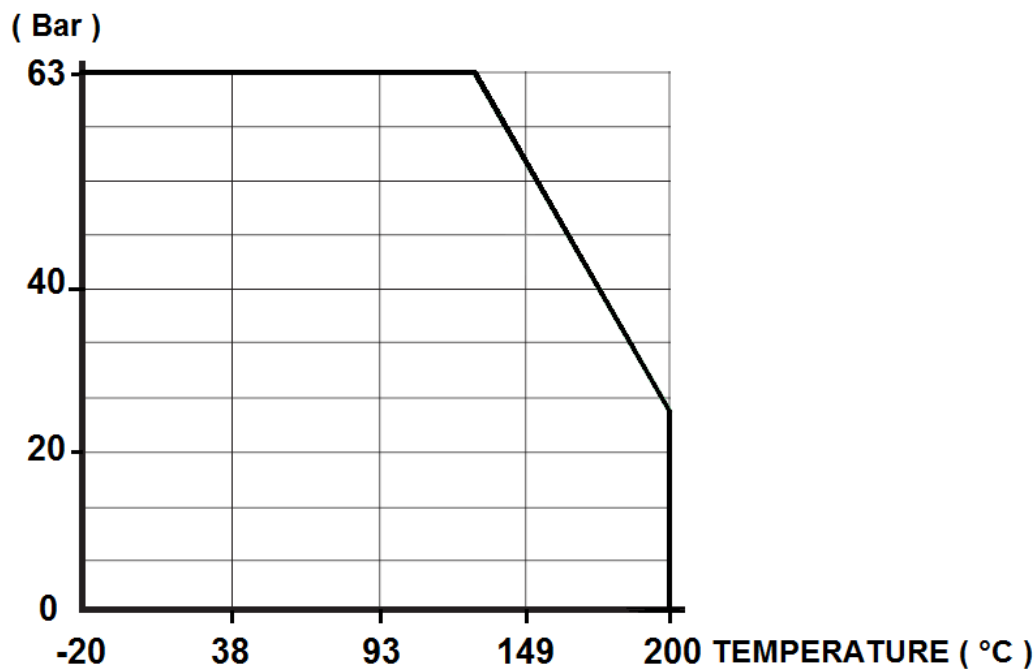
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE chargés 15% graphite
- Poignée cadenassable
- ATEX
- Double système antistatique
- Etanchéité selon norme TA LUFT
- Modèle 2 pièces
- Bille pleine

### UTILISATION :

- Pour application Solaire
- Vapeur 11 bars maxi
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -20°C à + 200°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars ( voir courbe )

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE ( HORS VAPEUR ) :

#### PRESSION



### GAMME :

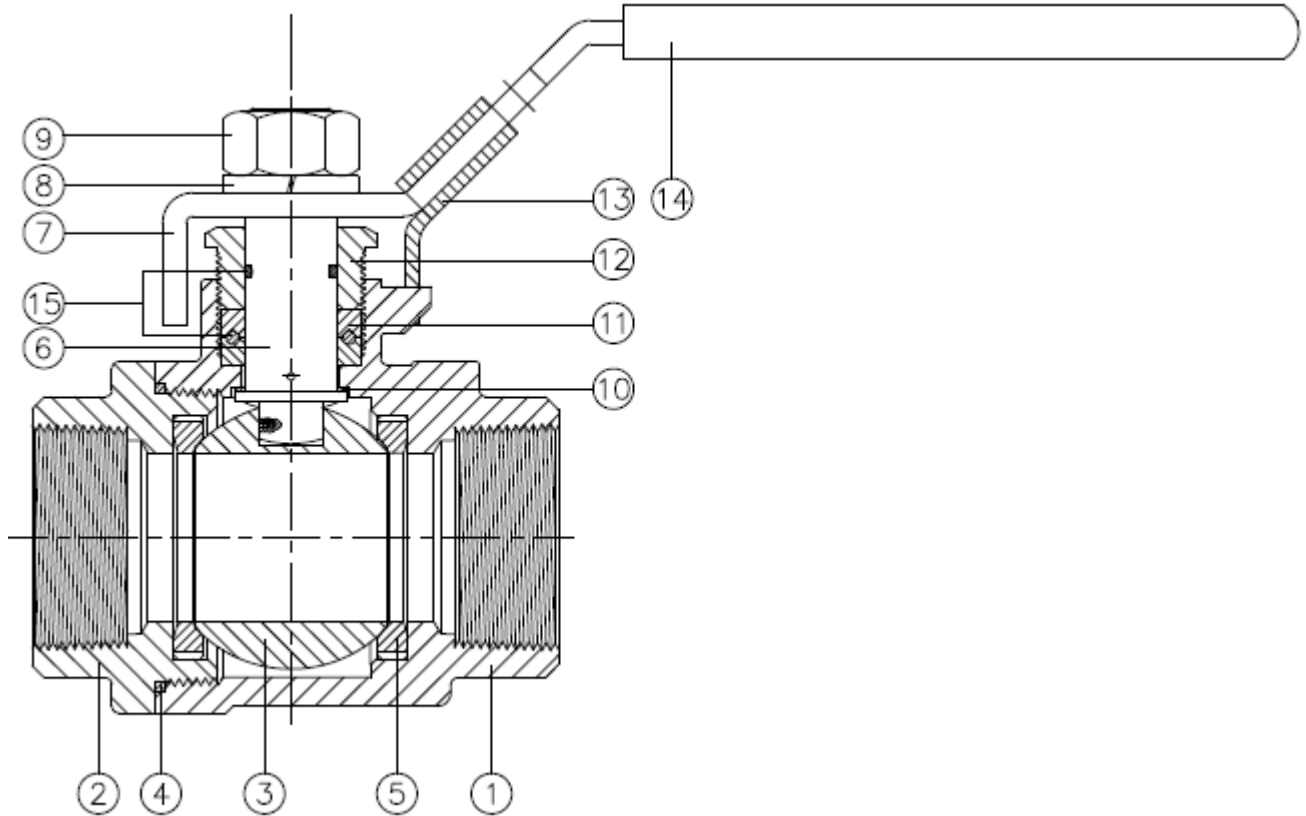
- Acier inox avec poignée solaire Réf. 714 du DN 1/4" au DN 2"

### RACCORDEMENT :

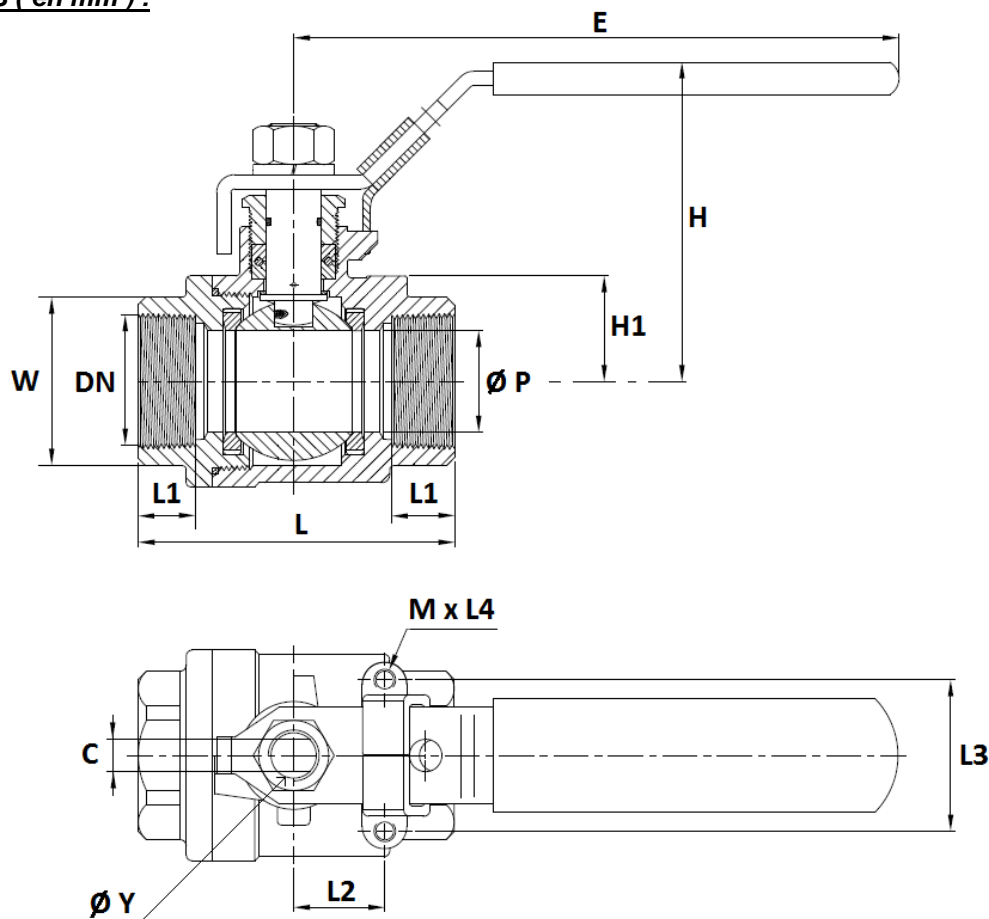
- Femelle / femelle BSP cylindrique

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE**

**NOMENCLATURE :**



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox EN 1.4408
2	Embout	
3	Sphère	
4	Joint de corps	PTFE chargé 15% graphite
5	Sièges	PTFE chargé 15% graphite
6	Axe	AISI 316
7	Poignée	AISI 304
8	Rondelle poignée	
9	Ecrou poignée	
10	Rondelle de glissement	PTFE chargé 15% graphite
11	Presse étoupe	PTFE chargé 15% graphite
12	Ecrou presse étoupe	AISI 304
13	Système de cadénassage	
14	Gaine poignée	PVC
15	Joint torique	FKM

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE**
**DIMENSIONS ( en mm ) :**


DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Ø P	11.6	12.5	15	20	25	32	38	50
L	50.8	50.8	58	65.6	78.7	90	105	124
L1	10	9	13	13	17	18	20	24
L2	12.7	12.7	12.7	12.7	22.4	22.4	23.2	23.2
L3	28.5	28.5	28.5	28.5	35	35	38.1	38.1
M x L4	M5 x 5.5			M5 x 6	M5 x 6.5	M6 x 5.5	M6 x 6	
E	100	100	100	125	149	149	190	190
H	58.5	58.5	58.5	63.5	78	83	102	108
H1	15.8	15.8	15.8	21.3	23.8	30.5	35.5	44.3
C	5	5	5	6.5	8	8	10	10
Ø Y	9.5 (3/8"-24UNF)			11.1 (7/16"-20UNF)			12.7 (1/2"-20UNF)	
W (sur plat)	19	23	26	32	38	49	54	67
Poids (en Kg)	0.2	0.2	0.3	0.5	0.8	1.1	1.8	2.7

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE

**COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :**

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs ( m3/h )	19	22	34	62	98	170	247	427

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

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Couple ( Nm )	3.5	4	5.5	7.5	11	15	20	40

**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0035  
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1 Rp
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 ( marquage en option )
- Etanchéité selon la norme TA LUFT/5.2.6.4 & VDI 2440/3.3.1.3

**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 A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES SOLAIRE**

### **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 robinets ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des robinets taraudés doit se 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.



- Pour le cas d'un montage en Zone ATEX, s'assurer de la continuité électrique entre le robinet, la tuyauterie amont et aval (à l'aide d'une tresse métallique si besoin) et vérifier que la tuyauterie soit reliée à la terre.

#### **NETTOYAGE ET ESSAIS**

Les robinets resteront ouverts 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 robinet partiellement ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet et être conforme à la norme API 598.

#### **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 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.