

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 2 PIECES PN63 ATEX DIN M3

EVOLUTION PRODUIT



Attention nos robinets 704-706 évoluent

Actuellement 2 modèles sont en stock (suivant les DN) avec des dimensions différentes et un modèle ATEX et un autre NON ATEX

Ancien modèle : Ecartement court, NON ATEX

Nouveau modèle : Ecartement DIN long, Marquage ATEX

A Terme seul le nouveau modèle sera disponible (page 2 à 8)

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE INOX 2 PIECES PN63 ATEX DIN M3

NOUVEAU



WSF
ISO9001


TÜVRheinland
PED/2014/68/UE



Certificat 3.1

Dimensions : DN 1/4" au 4"
Raccordement : Taraudé BSP ou NPT
Température Mini : - 50°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 63 Bars (jusqu'au DN 3/4")
Caractéristiques : Axe inéjectable, ATEX
Poignée cadenassable
Passage intégral

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

CARACTERISTIQUES :

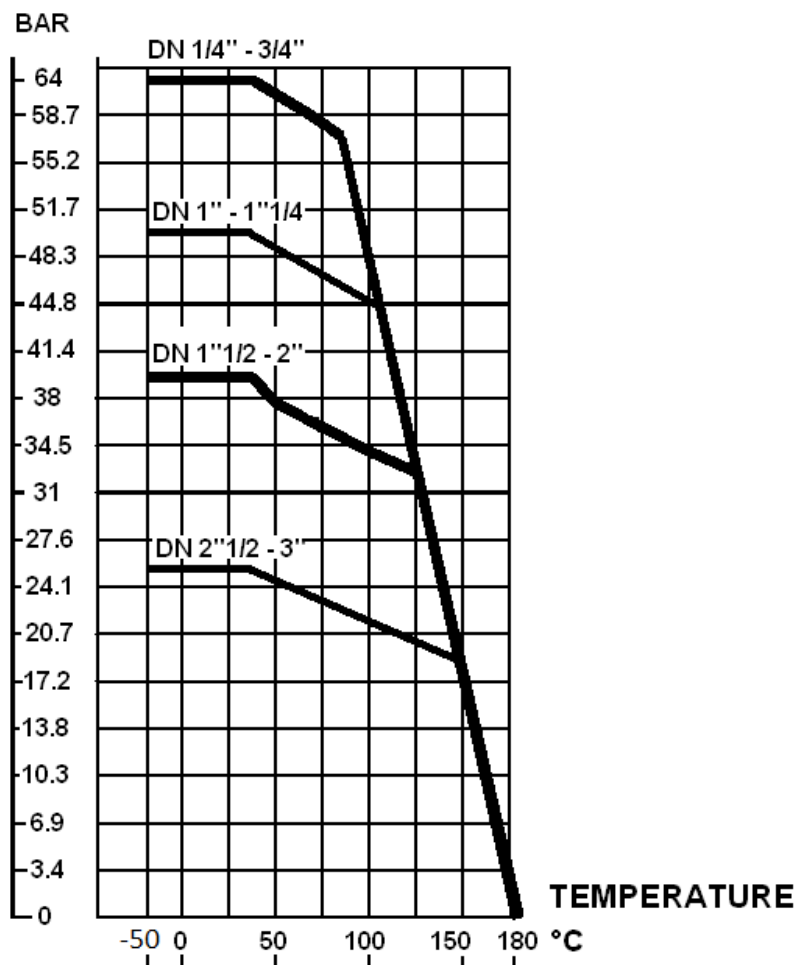
- Passage intégral
- Axe injectable
- Presse étoupe PTFE
- Poignée cadénassable
- Bille pleine
- Modèle 2 pièces
- ATEX

UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : -50°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars jusqu'au DN3/4", 50 bars du 1" au 1"1/4, 40 bars du 1"1/2 au 2", 25 bars du 2"1/2 au 3", 16 bars en 4" (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

PRESSION



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

GAMME :



- Robinet acier inox taraudé NPT poignée rouge **Ref. 704** du DN 1/4" au DN 2"



- Robinet acier inox taraudé BSP poignée rouge **Ref. 706** du DN 1/4" au DN 4"



- Robinet acier inox taraudé BSP manette papillon **Ref. 7061** du DN 1/4" au DN 1"



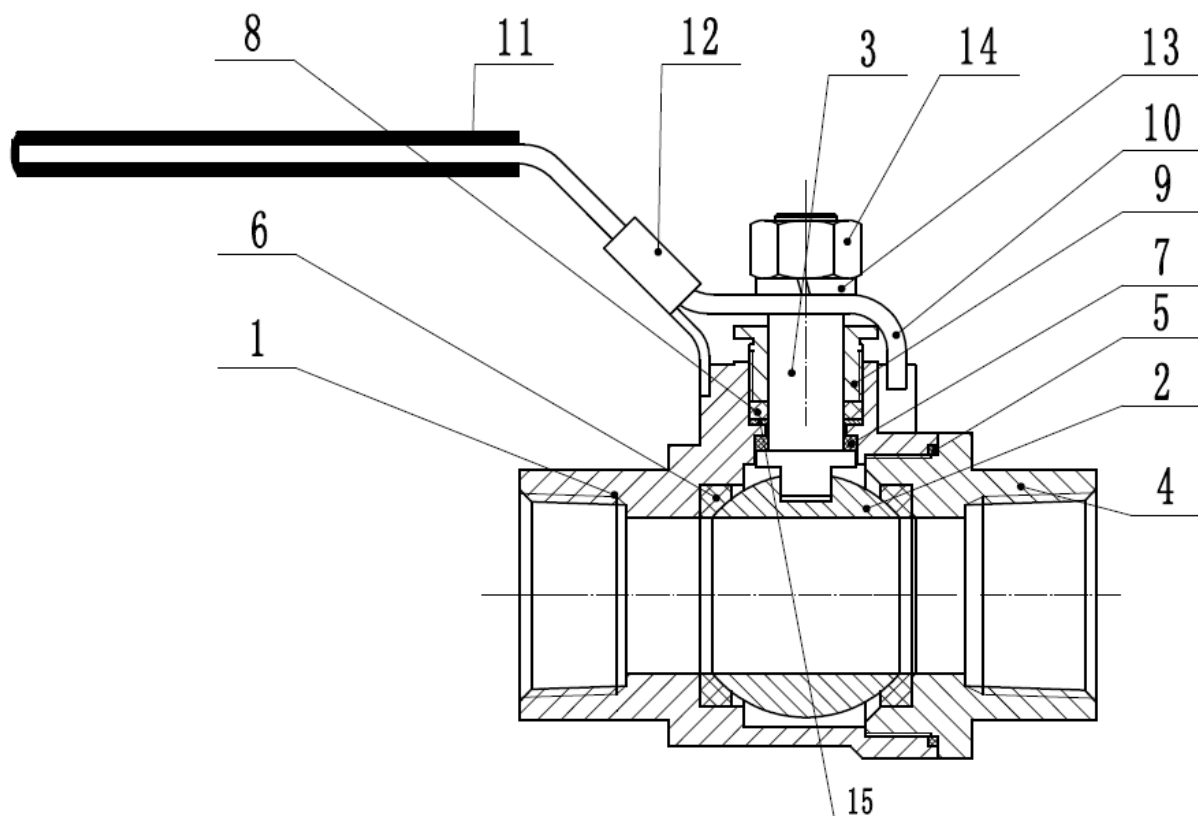
- Gaine de poignée bleue **Ref. 9830380 à 9830384** du DN 1/4" au DN 3"



- Manette papillon inox 304 rouge **Ref. 9831131 à 9831134** du DN 1/4" au DN 1"

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

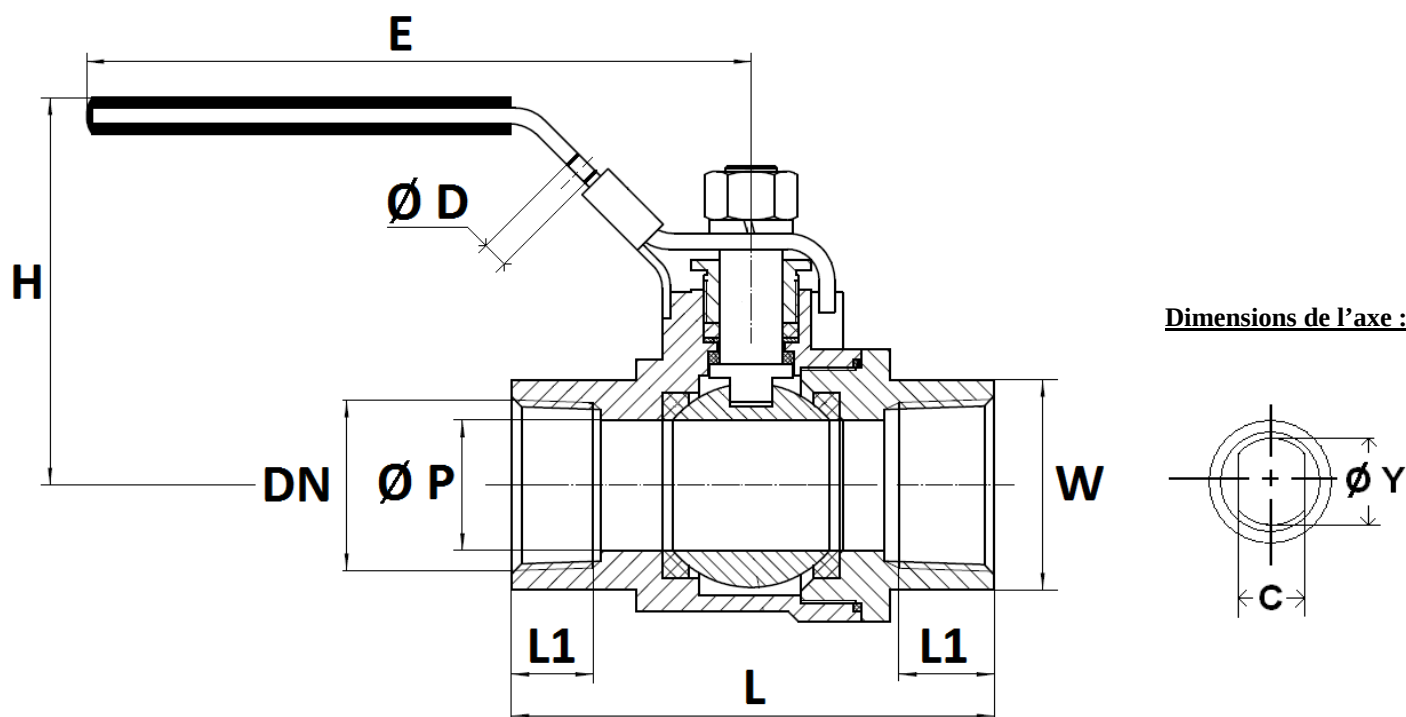
NOMENCLATURE :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Sphère	Inox AISI 316
3	Axe	Inox AISI 304
4	Mamelon	ASTM A351 CF8M
5	Joint de corps	PTFE
6	Siège	PTFE chargé 3% verre
7	Rondelle de glissement	PTFE
8	Presse étoupe	
9	Ecrou presse étoupe	Inox AISI 304
10	Poignée	
11	Gaine poignée	PVC
12	Système de cadenassage	Inox AIS 304
13	Rondelle	
14	Ecrou	
15	Bague antistatique	

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

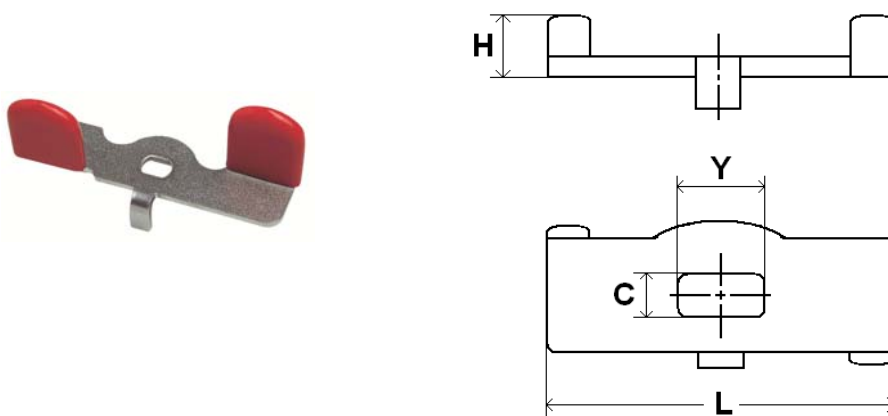
DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
704-706	Ø P	9.2	12.5	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	50	60	75	80	90	110	120	140	185	205	240
	Ø D	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	E	83	83	103	103	151	151	194	194	285	285	285
	H	49	53	60	62	77	81	91	103	117	127	149
706	L1 (BSP)	10	10.5	13.5	14.5	17.5	19	19	23.5	27	30.5	36
704	L1 (NPT)	10	10.5	13.5	14.5	17.5	19	19	19	29	30.5	33
704-706	W sur plat	19	22	26	32	38	50	54	68	85	98	125
	C	4	5	6.5	6.5	8	8	8.5	8.5	12	12	16
	Ø Y	6	8	9.5	9.5	11.5	11.5	16	16	20	20	24
	Poids (en Kg)	0.27	0.26	0.32	0.42	0.67	1.12	1.73	2.78	5.78	8.38	14.18

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

DIMENSIONS MANETTE PAPILLON (en mm) :



- Ref. 983113 :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
L	55	55	60	60	70
H	20	20	22	22	28
C	4	5	6.5	6.5	8
Y	7	8	9.5	9.5	11.5

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Kvs (m3/h)	25	50	100	180	270	490	950	1160	2200

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"	2"1/2	3"	4"
Couple (Nm)	2.7	2.7	3	4	5	6	8	10	40	60	100

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

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 ISO 5208, Taux A
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Raccordement taraudé femelle NPT suivant la norme ANSI B1.20
- Ecartement suivant la norme EN 16722 Série M3 (DIN 3202 M3)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2Dc T3 Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option)

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 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.

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 ISO 5208.

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.

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

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX



Dimensions : DN 3/8"
Raccordement : Taraudé NPT
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 63 Bars
Caractéristiques : Axe inéjectable
Poignée cadenassable
Passage intégral

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

CARACTERISTIQUES :

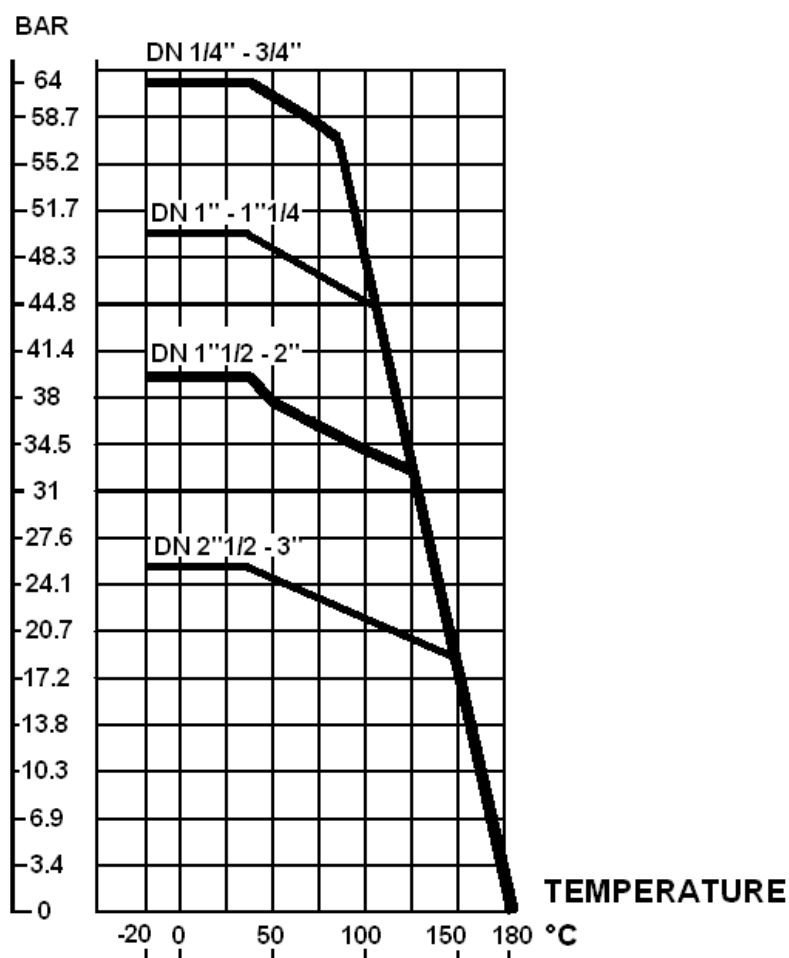
- Passage intégral
- Axe injectable
- Presse étoupe PTFE
- Poignée cadenassable
- Bille pleine
- Modèle 2 pièces

UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : -20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

PRESSION



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

GAMME :



- Robinet acier inox taraudé NPT poignée rouge **Ref. 704** DN 3/8"



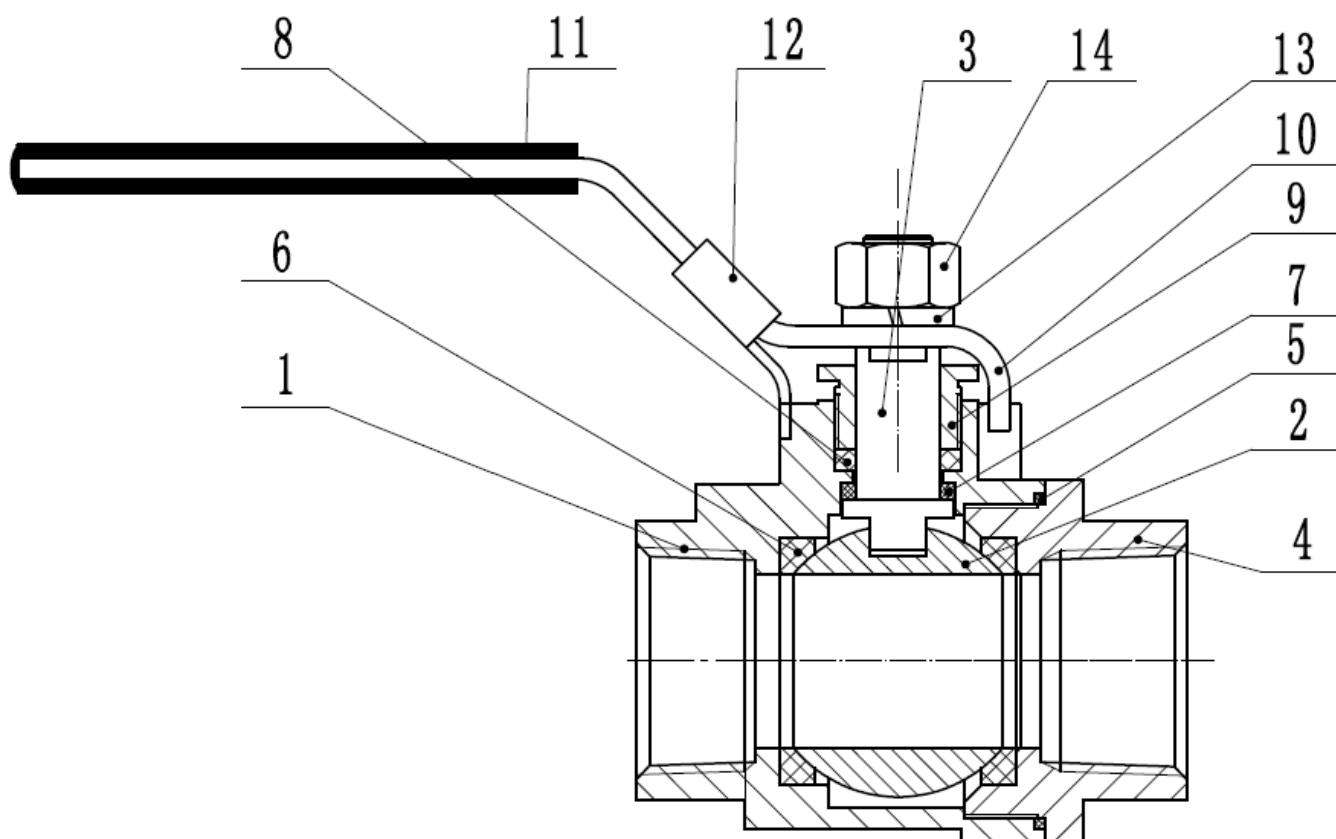
- Gaine de poignée bleue **Ref. 9830380 à 9830384** du DN 1/4" au DN 3"



- Manette papillon inox 304 rouge **Ref. 9831131 à 9831134** du DN 1/4" au DN 1"

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

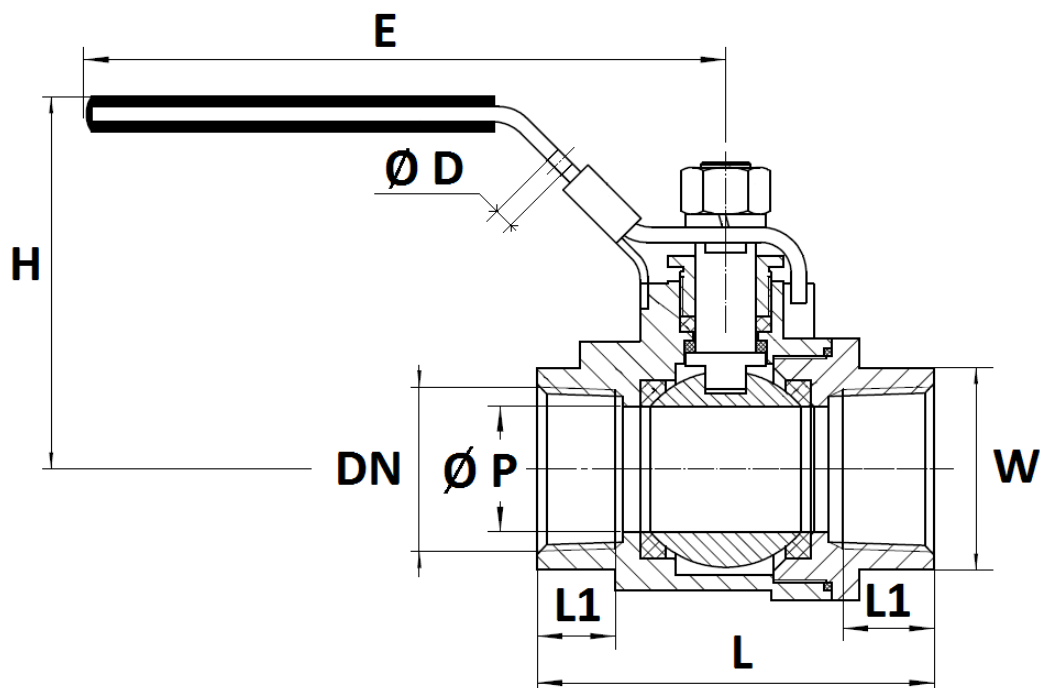
NOMENCLATURE :



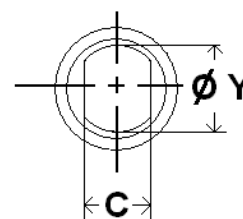
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Sphère	
3	Axe	Inox AISI 316
4	Mamelon	ASTM A351 CF8M
5	Joint de corps	PTFE
6	Siège	
7	Rondelle de glissement	
8	Presse étoupe	
9	Ecrou presse étoupe	Inox AISI 304
10	Poignée	
11	Gaine poignée	Plastique
12	Système de cadenassage	Inox AIS 304
13	Rondelle	
14	Ecrou	

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

DIMENSIONS (en mm) :



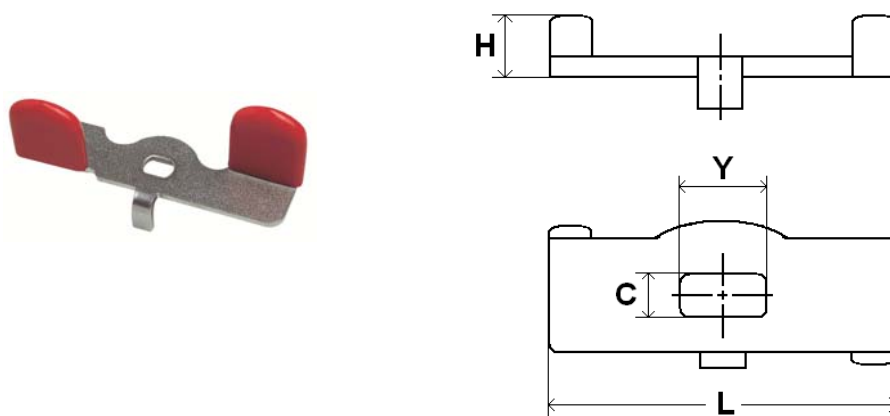
Dimensions de l'axe :



Ref.	DN	3/8"
704	Ø P	12.5
	L	52
	Ø D	8
	E	83
	H	53
	L1	12
	W sur plat	22
	C	5
	Ø Y	7
	Poids (en Kg)	0.228

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

DIMENSIONS MANETTE PAPILLON (en mm) :



- Ref. 983113 :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
L	55	55	60	60	70
H	20	20	22	22	28
C	4	5	6.5	6.5	8
Y	7	8	9.5	9.5	11.5

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"	2"1/2	3"	4"
Couple (Nm)	2.7	2.7	3	4	5	6	8	10	40	60	100

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 INOX

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque III Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, taux A
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Raccordement taraudé femelle NPT suivant la norme ANSI B1.20

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 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.

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 ISO 5208.

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.