

## Robinet à boisseau sphérique 2 pièces PN63 à décompression

Référence 5074-INOX



PED 2014/68/EU



Certificat 3.1

**Dimensions :** DN 1/4" au 1"  
**Raccordement :** Taraudé BSP ( ISO 228-1 )  
**Température Mini :** - 20°C  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 63 Bars ( jusqu'au DN 3/4" )  
**Caractéristiques :** Axe inéjectable  
Poignée cadenassable  
Passage intégral

**Matière :** Acier inox ASTM A351 CF8M

## Robinet à boisseau sphérique 2 pièces PN63 à décompression

Référence 5074-INOX

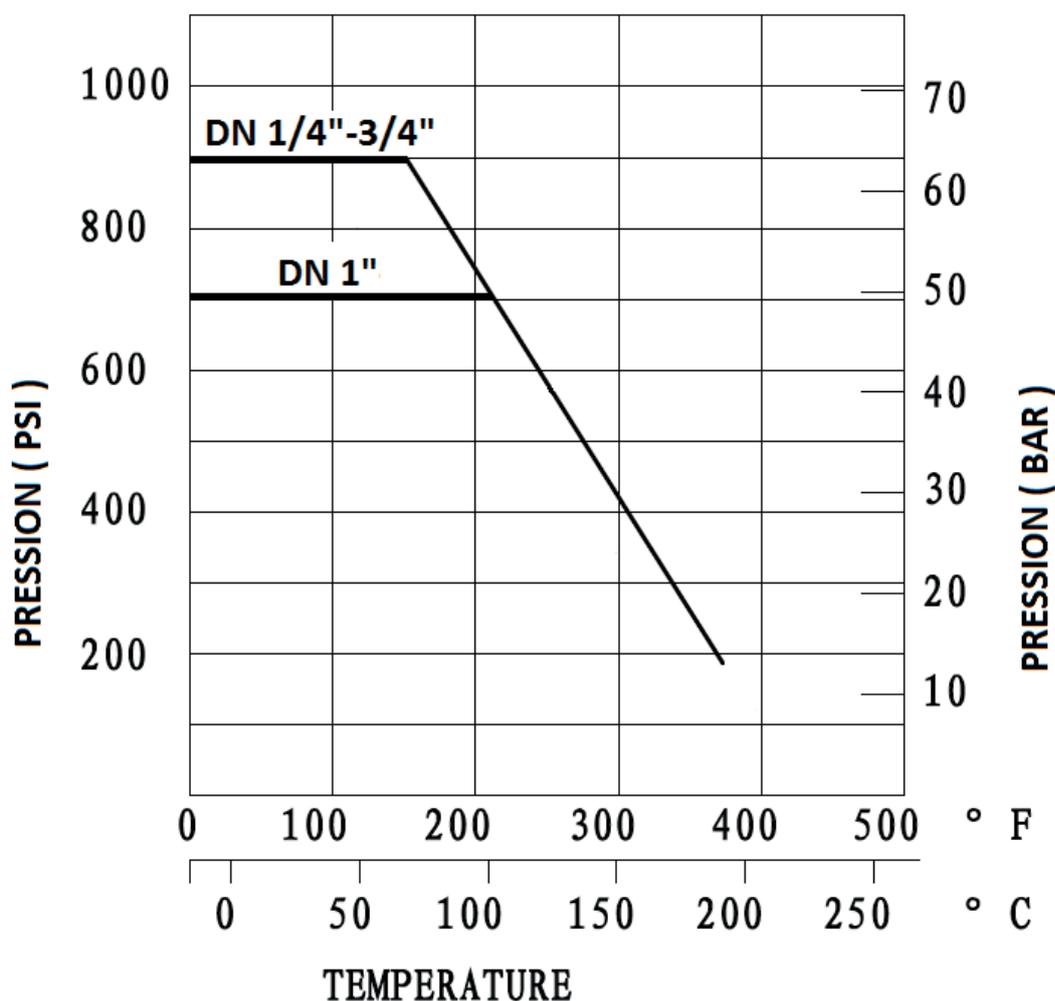
### CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Siège PTFE
- Poignée cadenassable
- Bille pleine
- Modèle 2 pièces
- Avec trou de décompression

### 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 jusqu'au DN3/4", 50 bars en DN 1" ( voir courbe )
- Pression maxi 8 bars avec air comprimé

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



## Robinet à boisseau sphérique 2 pièces PN63 à décompression

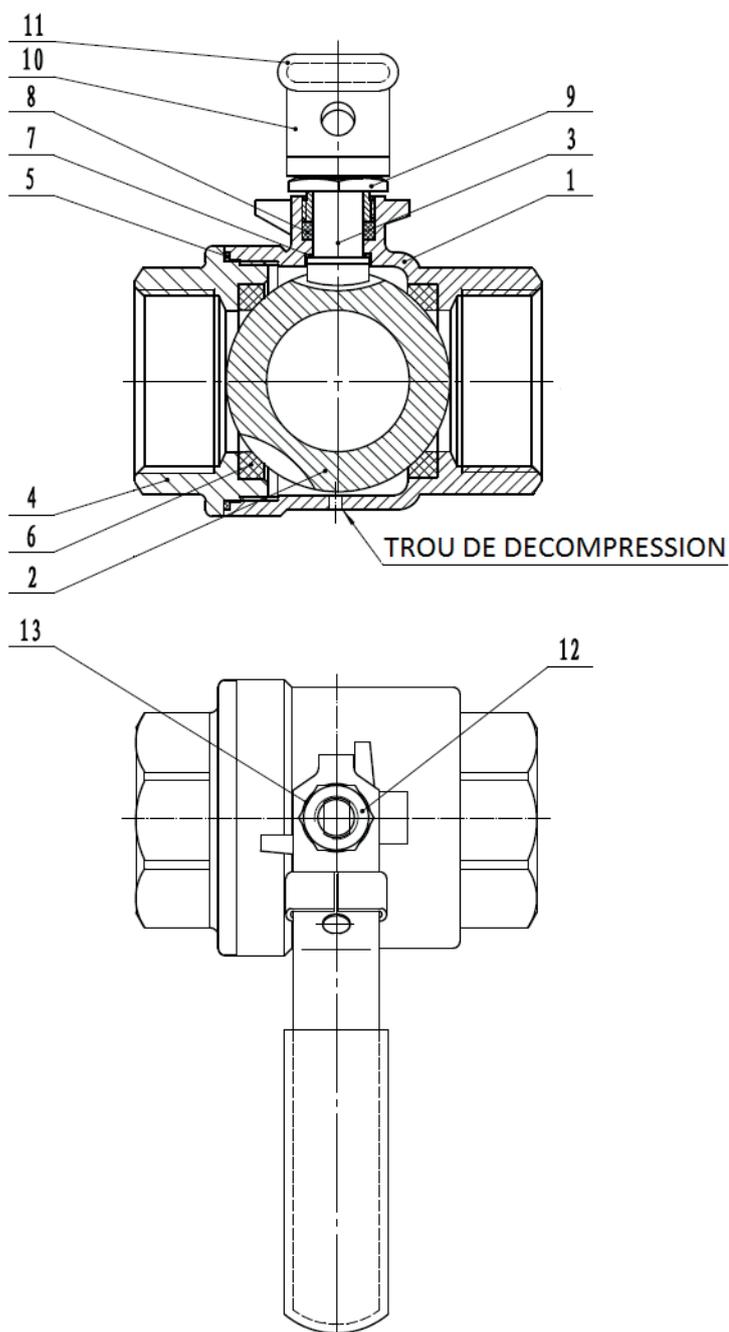
Référence 5074-INOX

**GAMME :**



- Robinet Femelle / femelle taraudé BSP acier inox poignée bleue avec trou de décompression  
Ref. 5074 du DN 1/4" au DN 1"

**NOMENCLATURE :**



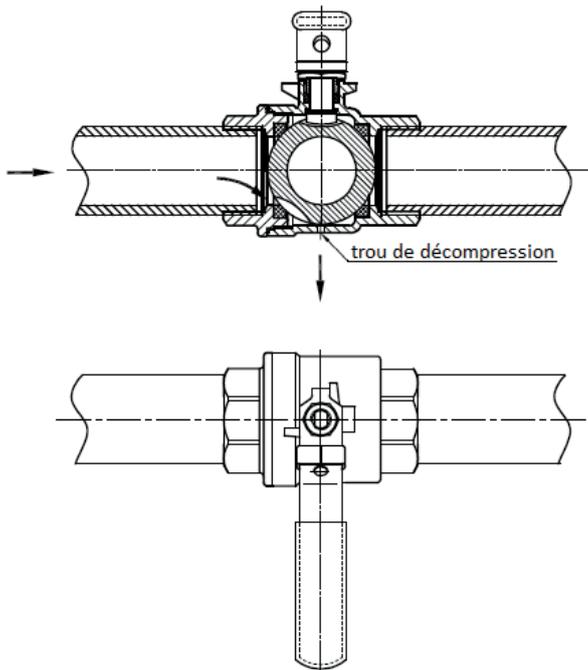
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Sphère	ASTM A351 CF8M
3	Axe	AISI 316
4	Mamelon	ASTM A351 CF8M
5	Joint de corps	PTFE
6	Siège	
7	Rondelle de glissement	
8	Presse étoupe	
9	Ecrou presse étoupe	AISI 304
10	Poignée	AISI 304
11	Gaine poignée	Plastique
12	Ecrou poignée	AISI 304
13	Rondelle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

## Robinet à boisseau sphérique 2 pièces PN63 à décompression

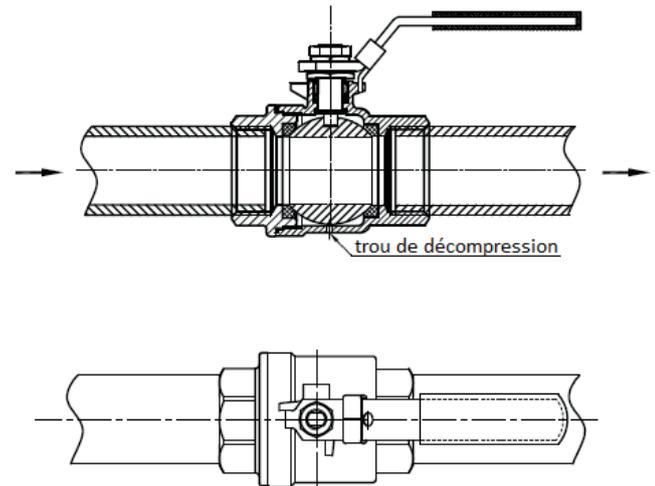
Référence 5074-INOX

**FONCTIONNEMENT :**

**VANNE FERMÉE**



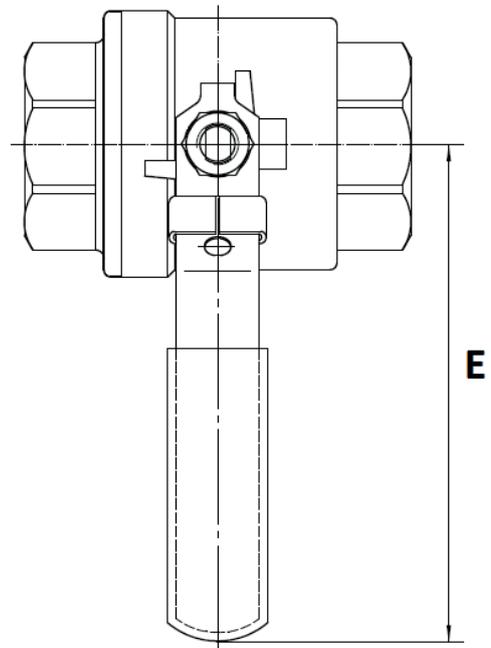
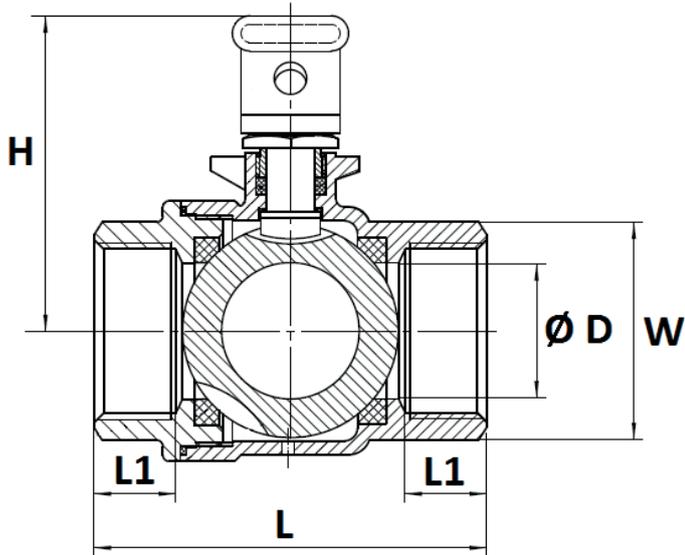
**VANNE OUVERTE**



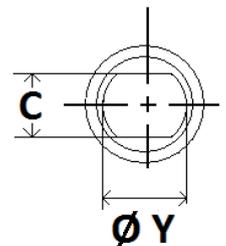
## Robinet à boisseau sphérique 2 pièces PN63 à décompression

Référence 5074-INOX

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



**Dimensions de l'axe :**



	507403-INOX	507404-INOX	507405-INOX	507406-INOX	507407-INOX
<b>DN</b>	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
<b>Ø D</b>	10.8	12.5	15	20	25
<b>L</b>	51	51	57.5	65	78.5
<b>E</b>	104	104	104	128	128
<b>H</b>	48	48	46	59	63
<b>L1</b>	11	11	13	14	18
<b>W sur plat</b>	22	22	25.5	31	38.5
<b>C</b>	5	5	5	5.8	5.8
<b>Ø Y</b>	8	8	8	8	8
<b>Poids (en Kg)</b>	0.22	0.21	0.25	0.38	0.59

## Robinet à boisseau sphérique 2 pièces PN63 à décompression

Référence 5074-INOX

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

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Couple (Nm)	3	4	6	8	10

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs ( M3 / h ) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Kvs ( m3/h )	6.6	7.9	11.2	21	35

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0036  
Catégorie de risque III Module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Raccords taraudés BSP cylindrique suivant norme ISO 228-1

### 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 EN 12266-1.

#### MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manoeuvre 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.