

RÉFÉRENCE 481-487

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F




TÜVRheinland[®]
ISO 9001 : 2015



Certificat 3.1

Dimensions : DN 1/4" à 1"
Raccordement : Femelle - Femelle BSP ou NPT
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 400 Bars
Caractéristiques : Tige montante et tournante
Corps monobloc
Passage réduit

Matière : Inox EN 1.4408

RÉFÉRENCE 481-487

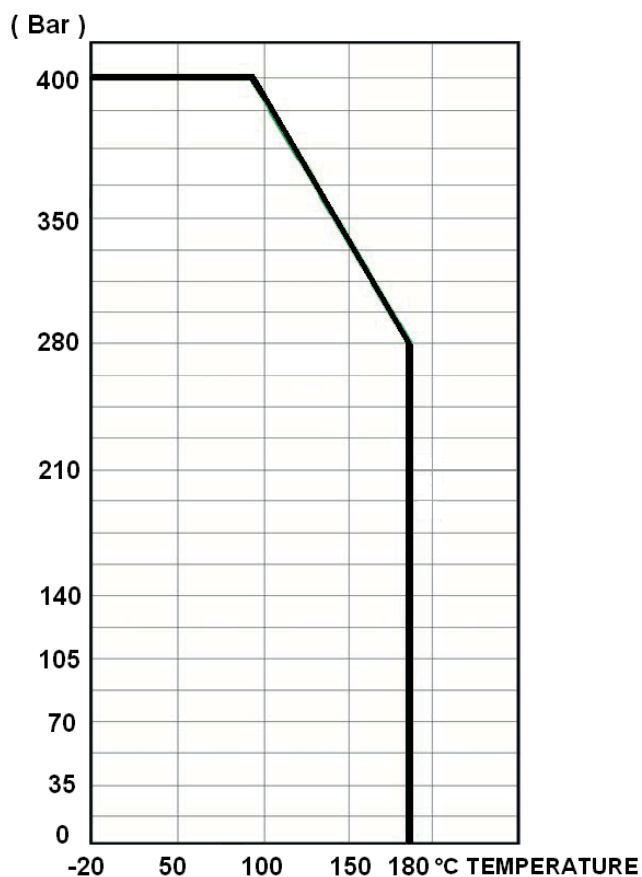
ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F

CARACTERISTIQUES :

Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
 Passage réduit
 Tige montante et tournante
 Corps Monobloc
 Tout inox
 Série 6000 Psi (PN400)

UTILISATION :

Fluides courants du groupe 2 compatibles
 Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 180°C
 Pression maxi admissible Ps : 400 bars (voir courbe ci dessous)

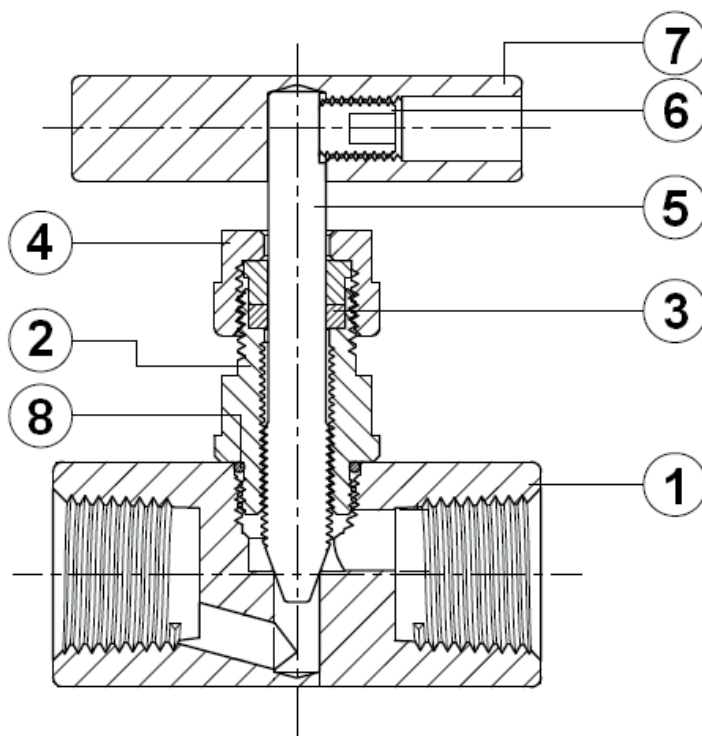
COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (en m3 / h) :

| DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" |
|----------------|------|------|------|------|------|
| Kvs (m3 / h) | 0.7 | 0.78 | 1.04 | 1.12 | 1.55 |

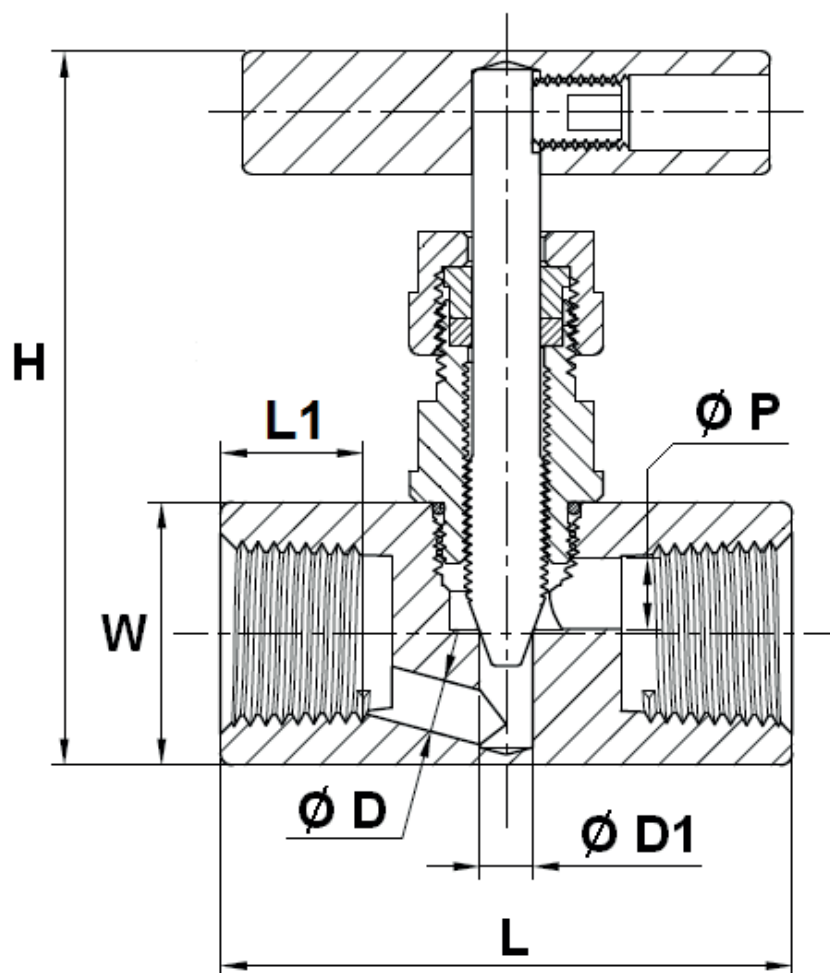
RÉFÉRENCE 481-487
ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F
GAMME :

 Tout inox taraudé femelle BSP cylindrique **Ref. 481** DN 1/4" au DN 1"

 Tout inox taraudé femelle NPT **Ref. 487** DN 1/4" au DN 1"

NOMENCLATURE:


| Repère | Désignation | Matériaux |
|--------|----------------------|----------------|
| 1 | Corps | Inox EN 1.4408 |
| 2 | Chapeau | ASTM A276-316 |
| 3 | Presse étoupe | PTFE |
| 4 | Fouloir | AISI 304 |
| 5 | Axe | ASTM A276-316 |
| 6 | Vis fixation poignée | AISI 304 |
| 7 | Poignée | |
| 8 | Joint torique | FKM |

RÉFÉRENCE 481-487
ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F
DIMENSIONS (en mm) :


| Ref. | DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" |
|---------|---------------|------|------|------|-------|-------|
| 481/487 | L | 45.5 | 59 | 65 | 70 | 80 |
| | L1 | 9.5 | 12 | 16.3 | 17 | 19 |
| | H (fermé) | 75 | 77 | 78 | 113 | 116 |
| | H (ouvert) | 87.1 | 89.8 | 93.4 | 129.4 | 136.7 |
| | W sur plat | 22 | 25 | 30 | 35 | 45 |
| | Ø D | 5 | 5 | 6 | 8 | 8 |
| | Ø D1 | 6 | 6 | 6 | 8 | 8 |
| | Ø P | 5 | 6.3 | 8 | 10 | 12 |
| | Poids (en Kg) | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.8 | 1.3 |

RÉFÉRENCE 481-487

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F**NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :**

| DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" |
|-----------------|------|------|------|------|----|
| Nombre de tours | 8 | 9 | 11 | 8 | 12 |

NORMALISATIONS :

Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015

DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4. § 3)

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

Raccordement taraudé femelle NPT suivant la norme AMSE B1.20.1

ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/EU

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.

RÉFÉRENCE 481-487

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F**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 la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries et endommager les portées d'étanchéité des robinets.

Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, la robinetterie n'absorbera les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.

Avant l'assemblage vérifier la propreté des embouts.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.

L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service.

Ne jamais serrer le corps des robinets dans un étau.

Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore leur support définitif. Ceci afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés pour éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues aux variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction de conditions de service (resserrage à chaud).

Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.



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.

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 effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.