

RÉFÉRENCE 7152

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION**



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

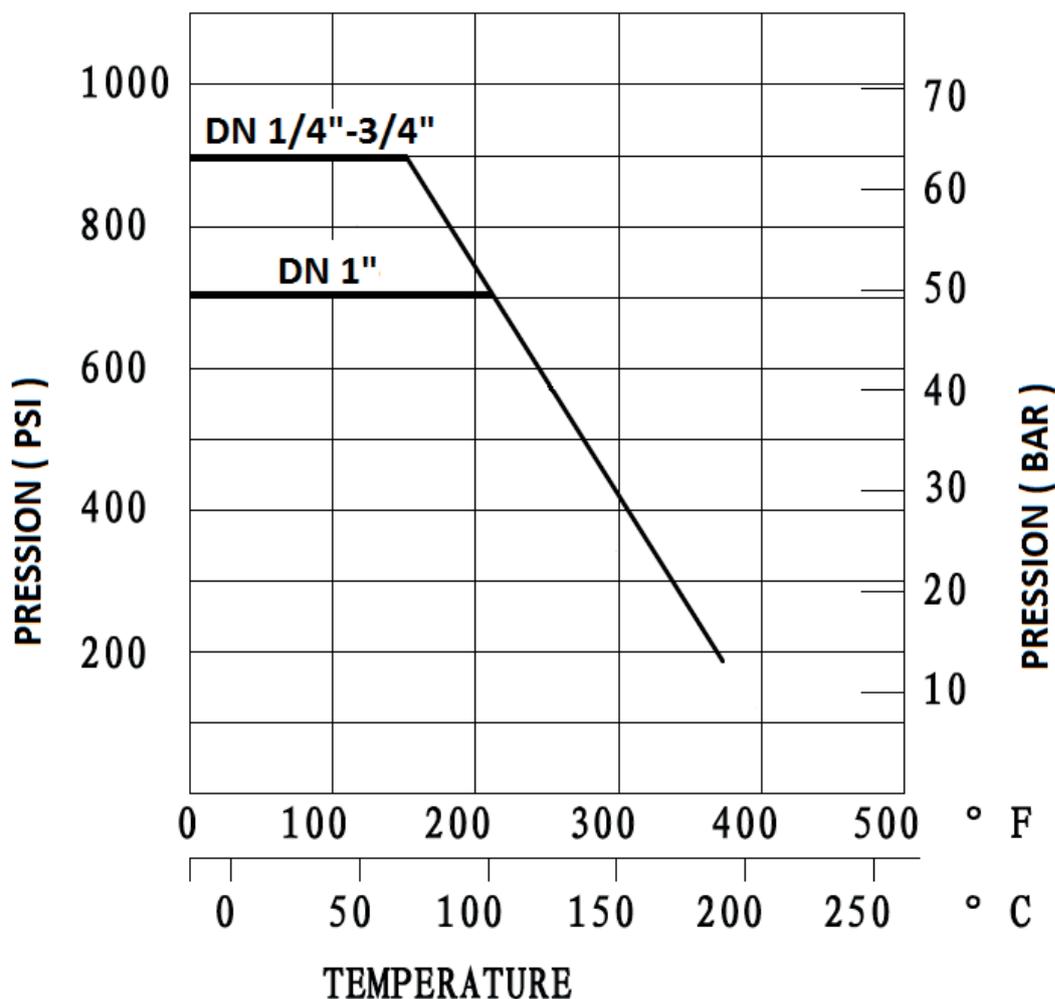
**Matière :** Acier inox ASTM A351 CF8M

**RÉFÉRENCE 7152**
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION**
**CARACTERISTIQUES :**

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

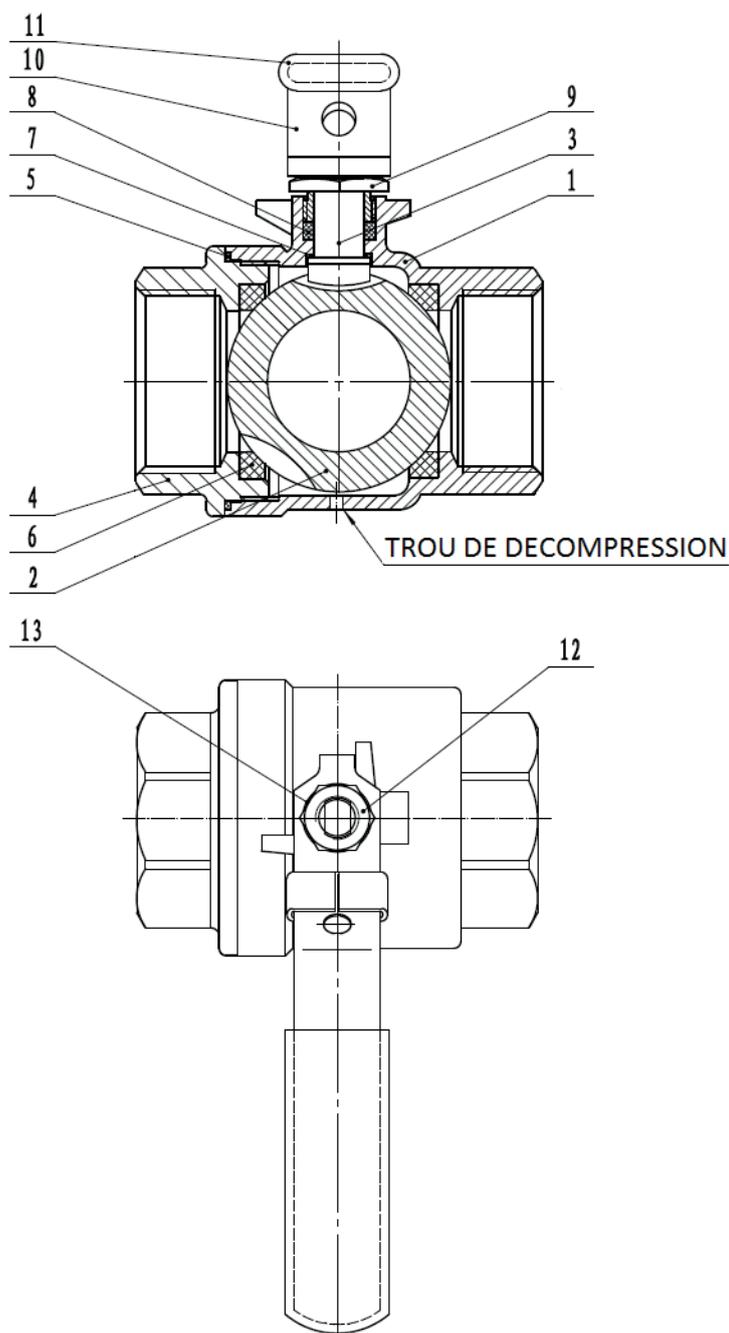
**UTILISATION :**

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 ) :**


**RÉFÉRENCE 7152**
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION**
**GAMME :**


Robinet Femelle / femelle taraudé BSP acier inox poignée bleue avec trou de décompression  
 Ref. 7152 du DN 1/4" au DN 1"

**NOMENCLATURE :**


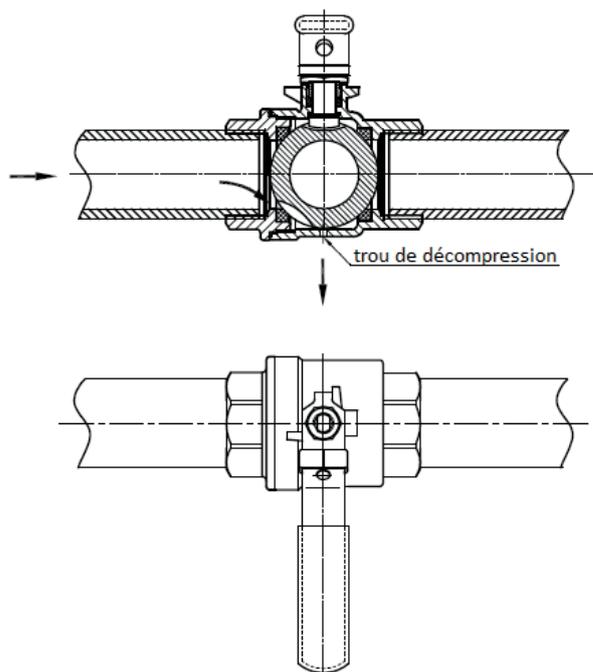
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M
2	Sphère	ASTM A351 CF8M
3	Axe	AISI 316
4	Mamelon	ASTM A351 CF8M
5	Joint de corps	PTFE
6	Siège	
7	Rondelle de glissement	
8	Presse étoupe	
9	Ecrou presse étoupe	AISI 304
10	Poignée	AISI 304
11	Gaine poignée	Plastique
12	Ecrou poignée	AISI 304
13	Rondelle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

RÉFÉRENCE 7152

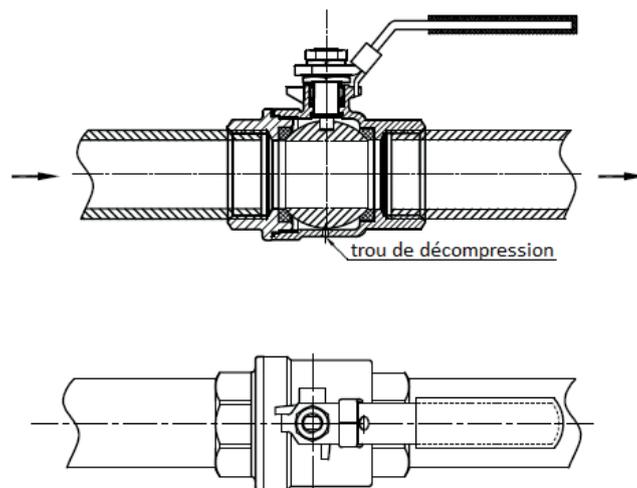
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION**

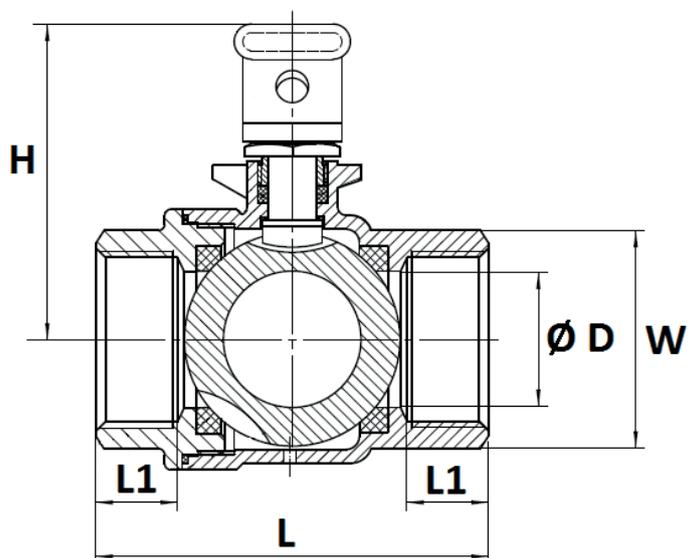
**FONCTIONNEMENT :**

**VANNE FERMÉE**

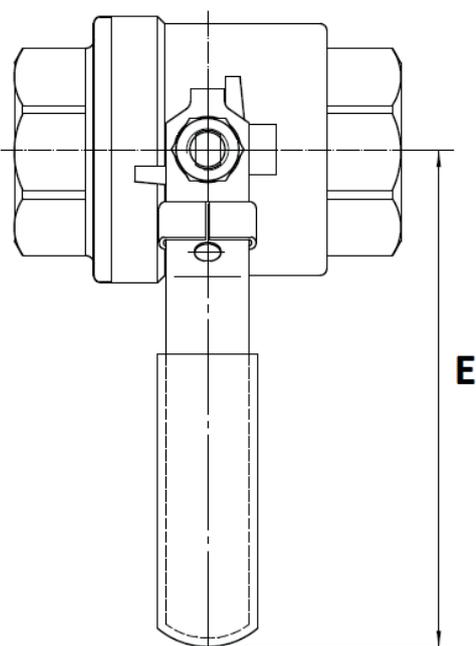
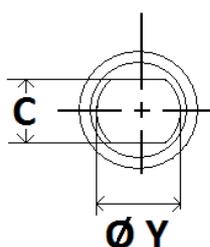


**VANNE OUVERTE**



**RÉFÉRENCE 7152**
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION**
**DIMENSIONS ( en mm ) :**


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


**Dimensions de l'axe :**


**RÉFÉRENCE 7152****ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION**

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

**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 7152

# ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES PN63 A DECOMPRESSION

## 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 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.