

Compensateur de Dilatation

Réf :
290 161 130

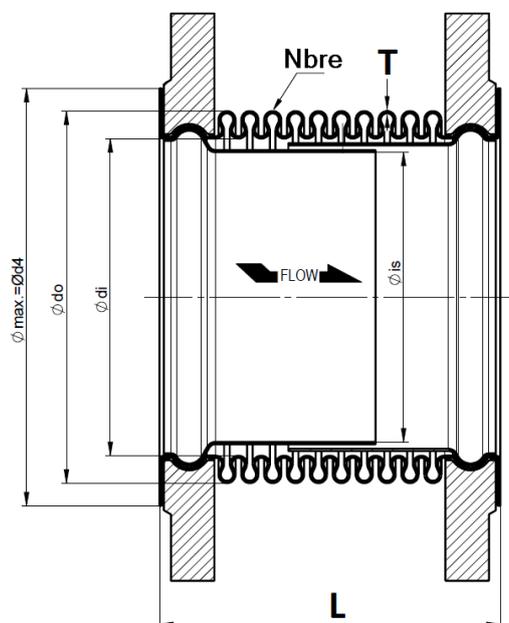
INOX

97/23/CE Catégorie II

- » METALLIQUE
- » SANS TIRANTS

- » BRIDES ACIER
- » ISO PN16

- » TS : -20° A +300°C
- » PMS : 16 bars



DN	Ø	L	Ø do	Ø di	Ø d4	Ø is	T	Nbre spires	Kg
25	1"	105	48.2	38	68	32	0.3	17	2.05
32	1"1/4	105	55.6	42.4	78	36	0.3	17	3.09
40	1"1/2	120	61	48.3	88	41.4	0.3	17	3.38
50	2"	150	77	60.3	102	53.5	0.4	20	4.62
65	2"1/2	140	96	76.1	122	70	0.4	16	5.65
80	3"	155	112	88.9	138	78	0.5	15	7.02
100	4"	220	141	114.3	158	103.5	0.6	20	8.77
125	5"	190	165	139.7	188	127.3	0.6	16	11.24
150	6"	270	201	168.3	212	156	0.6	20	15.11
200	8"	275	252	213.1	268	207	0.8	16	21.07
250	10"	285	314	273	320	256	1	14	31

Unités : mm, Kg

Compensateur de Dilatation

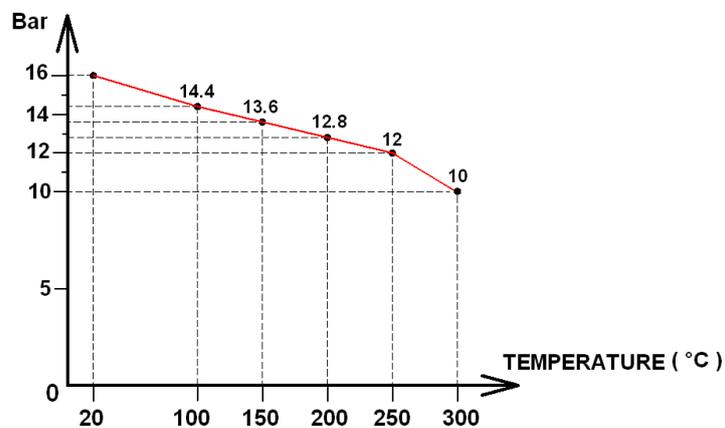
INOX

97/23/CE Catégorie II

**Réf :
290 161 130**

CORPS	INOX
CHEMISE INTERNE	INOX
EMBOUTS	ACIER

Courbe Pression / Température :
Hors vapeur



Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Dilatations axiales,
- Sens du passage indiqué par la flèche.
- Brides ISO PN16 selon EN 1092-1
- Pour fluides courant compatibles.

Sur demande :

- Autres filtrations
- Modèles spécifiques sur fabrications.

DN	Ø	Mouvement Axial
25	1"	+/- 11
32	1"1/4	+/- 10
40	1"1/2	+/- 13
50	2"	+/- 20
65	2"1/2	+/- 20
80	3"	+/- 25
100	4"	+/- 32
125	5"	+/- 33
150	6"	+/- 40
200	8"	+/- 33
250	10"	+/- 40

Compensateur de Dilatation

INOX

97/23/CE Catégorie II

**Réf :
290 161 130**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation du compensateur doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

MONTAGE

Les compensateurs de dilatation axiale métallique ne peuvent remplir leur fonction que dans la mesure où leur montage a été effectué correctement.

Avant d'installer le compensateur, s'assurer qu'il n'a pas été endommagé par la manutention. Eviter tout choc sur le soufflet, ce qui pourrait l'endommager.

Retirer tout corps étranger présent à l'intérieur ou sur l'extérieur du compensateur avant sa mise en place ainsi qu'après le montage.

Ne jamais excéder la pression admissible en test.

Les compensateurs ne nécessitent aucune maintenance particulière, contrôlés régulièrement lors d'une inspection de contrôle.

Les compensateurs étant des pièces mobiles, ils sont donc soumis à l'usure. Il est donc impossible de donner une durée de vie car celle-ci est liée aux conditions d'utilisation.

Il est indispensable de mettre en place des points d'ancrage à chaque extrémité de la tuyauterie, ils sont calculés en fonction des forces engendrées. La force de pression résultant de la section du soufflet et de la pression de service peut provoquer un déplacement de la tuyauterie, l'élongation du soufflet et peut aller jusqu'à la rupture.

Installer un seul compensateur entre deux points d'ancrage, placer le compensateur à proximité du point d'ancrage avec un guidage tout de suite derrière le compensateur.

Eviter toute torsion, s'assurer de l'alignement de la tuyauterie et des différents tronçons.

Pour le compensateur à souder, protéger le soufflet des éclats de soudure.

Pour le compensateur à brides, aligner les trous recevant les boulons.

Les compensateurs métalliques ont une chemise interne qui ne permet qu'un déplacement axial.

Si plusieurs compensateurs doivent être installés sur une section de tuyauterie, il est nécessaire de prévoir des points d'ancrage intermédiaire.