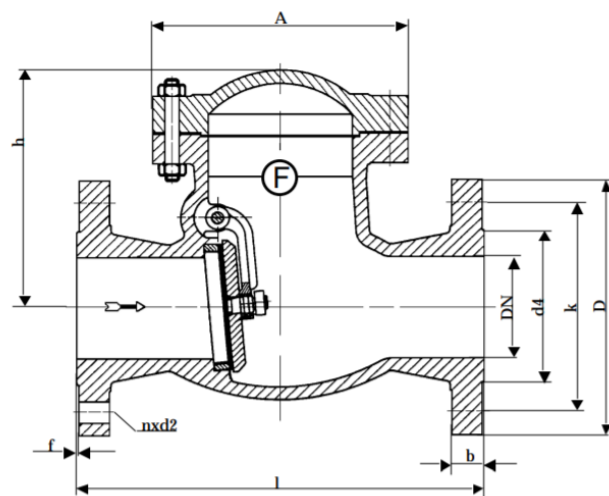


Clapet Anti-Retour MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

DINO-DIRIS®

Réf. 220 102 200

Construction : Clapet à battant,
Chapeau boulonné
Matière : Acier GP240GH+N
Température de service : -10° à +400°C
Série : PN25
Étanchéité du clapet : Métal/Métal
Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
Matière 3.1
SUR DEMANDE

DN	Ø	D	k	d4	l	h	A	n	d2	b	f	Kg
65	2"1/2	185	145	122	290	175	185	8	18	22	3	24
80	3"	200	160	138	310	190	205	8	18	24	3	32
100	4"	235	190	162	350	220	240	8	22	24	3	46.5
125	5"	270	220	188	400	240	265	8	26	26	3	61.5
150	6"	300	250	218	480	260	300	8	26	28	3	88
200	8"	360	310	278	600	350	380	12	26	30	3	170
250	10"	425	370	335	730	370	410	12	30	32	3	216
300	12"	485	430	395	850	440	480	12	30	34	3	258

Unités : mm, Kg



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Clapet Anti-Retour MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

DINO-DIRIS®

Réf. 220 102 200

Matériaux

Corps & chapeau	Acier GP240GH+N
Battant	Acier
Siège	Inox 410
Joint de corps	Graphite

Caractéristiques & normalisations

Montage vertical avec fluide ascendant ou horizontal

Normes :

- 2014/68/UE - Produit exclu (article 1, § 2b)
- Tests d'étanchéité du corps selon EN 12266
- Écartement selon EN 558-1, série 1

Température & Pression (°C & bar)

Température	200	300	400
Pression	22	17	13

EN OPTION

- Autres DN sur demande



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Clapet Anti-Retour MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

DINO-DIRIS®

Réf. 220 102 200

Instructions de montage

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

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

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant empêcher le bon fonctionnement du clapet.
- Vérifier l'alignement et l'encombrement de la tuyauterie en amont et en aval, le clapet n'absorbera pas les écarts.

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures.

- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement s'effectue en croix.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur le clapet, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur le clapet.

Vérifier en aval du clapet qu'il y ait un espace suffisant pour le déplacement complet des battants.

Implantation sur la tuyauterie

Lors d'un changement de direction de la canalisation ou en présence d'un autre appareil, il est souhaitable d'éloigner le clapet afin qu'il soit en dehors de la zone de turbulences qui augmenterait l'usure (entre 3 à 5 fois le diamètre nominal en amont et en aval).

Au refoulement d'une pompe il est recommandé de mettre le clapet en place conformément à la norme NF CR 13932.

Il est essentiel de maintenir l'amorçage de la pompe, un clapet de non-retour peut être monté sur la tuyauterie d'aspiration à distance L1 (longueur droite à l'aspiration) > 10XD1 (diamètre à l'aspiration).

Le clapet doit être adapté afin de satisfaire le débit maximal de service.

Dans les autres cas, le clapet de non-retour est monté sur la tuyauterie de refoulement à une distance de L2 (longueur droite au refoulement) > 3xD2 (diamètre au refoulement).