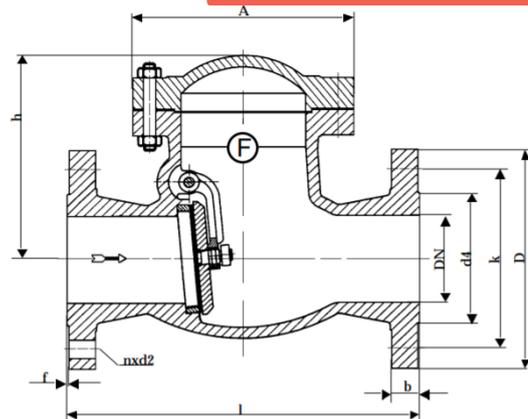


Clapet Anti-Retour MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-DIRIS®

Réf. 220 105 200

Construction : Clapet à battant,
Chapeau boulonné
Matière : Inox A351 CF8M
Température de service : -60° à +300°C
Série : PN16
Étanchéité du clapet : Métal/Métal
Raccordement : À brides



DN	Ø	D	k	d4	l	h	A	n	d2	b	f	Kg
40	1"1/2	150	110	88	180	135	130	4	18	18	3	12
50	2"	165	125	102	200	115	145	4	18	18	3	17
65	2"1/2	185	145	122	240	140	180	4	18	18	3	22
80	3"	200	160	138	260	145	195	8	18	20	3	26
100	4"	220	180	158	300	160	225	8	18	20	3	37
125	5"	250	210	188	350	180	265	8	18	22	3	57
150	6"	285	240	212	400	195	310	8	22	22	3	83
200	8"	340	295	268	500	245	380	12	22	24	3	157
250	10"	405	355	320	600	285	425	12	26	26	3	203
300	12"	460	410	378	700	390	470	12	26	28	3	255

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 - INOX

DINO-DIRIS®

Réf. 220 105 200

Matériaux

Corps & chapeau	Inox A351 CF8M
Battant	Inox A351 CF8M
Siège	Inox A351 CF8M
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 48

EN OPTION

- Autres DN sur demande

Température & Pression (°C & bar)

Température	200	300	400
Pression	22	17	13

Clapet Anti-Retour MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-DIRIS®

Réf. **220 105** 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).