

Robinet à Soupape SÉRIE STANDARD - BRONZE

STILI®

Réf. 101 004 130

Construction : Chapeau Union, Tige et volant montants tournants

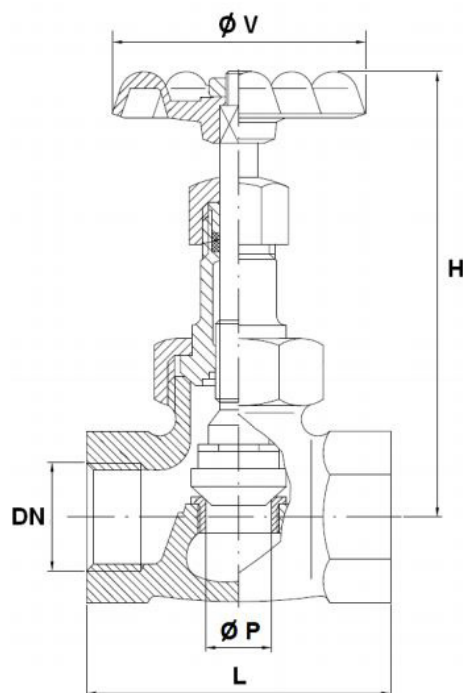
Matière : Bronze

Température de service : -10° à +180°C

Série : PN25

Étanchéité : Métal/Métal

Raccordement : Taraudé BSP



DN	Ø	L	H	Ø V	Ø P	Kg
8	1/4"	46	86	50	10.8	0.27
10	3/8"	46	86	50	10.8	0.28
15	1/2"	56	105	55	12.5	0.36
20	3/4"	62	128	60	18	0.65
25	1"	74	143	70	20	0.90
32	1 1/4"	91	165	80	30	1.42
40	1 1/2"	100	180	80	30	1.79
50	2"	128	210	95	37	2.98

Unités : mm, Kg

Robinet à Soupape SÉRIE STANDARD - BRONZE

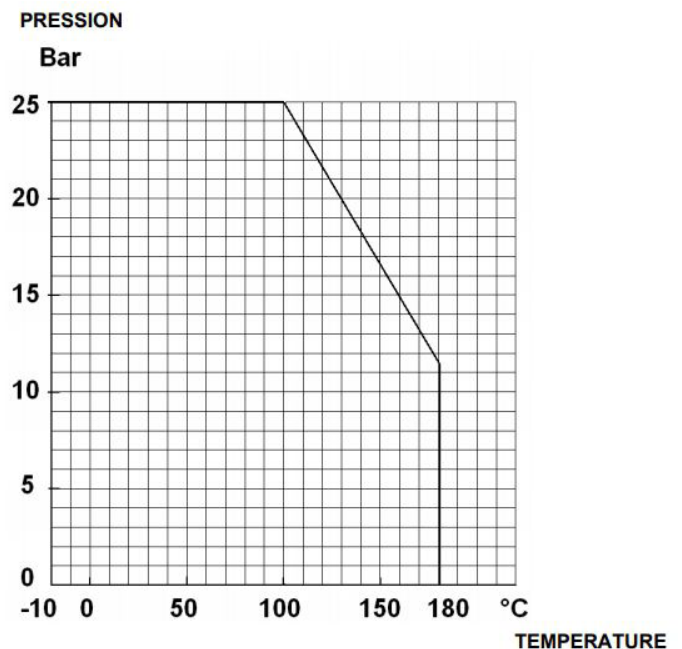
STILI®

Réf. 101 004 130

Courbe Pression / Température

Matériaux

Corps	Bronze
Chapeau	Laiton
Clapet	Inox 316L
Siège	Inox 316L
Tige	Laiton
Presse-étoupe	PTFE (DN8 à 15) Fibre haute température (DN20 à 50)

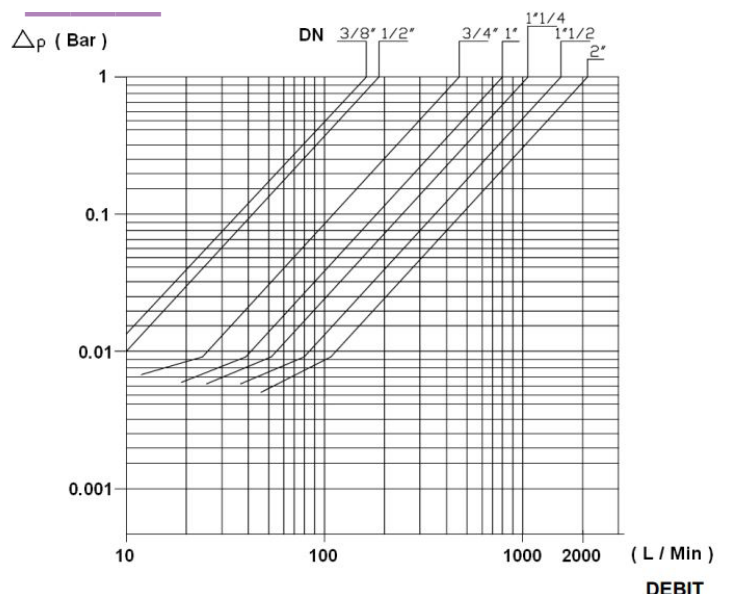


Caractéristiques & Normalisations

Normes

- 2014/68/UE CE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon norme EN 12266-1, taux A
- Raccordement taraudé BSP cylindrique selon ISO 228-1

Diagramme perte de charges



Robinet à Soupape SÉRIE STANDARD - BRONZE

STILI®

Réf. 101 004 130 

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie 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 des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie. Avant la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries en amont et en aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Ainsi, vérifier l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.

Il vous est conseillé de :

- nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

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 vienne pas buter en filet.

L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service. Le corps des robinets ne doit jamais être serré dans un étau. Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de support définitif. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter toute surcharge sur la robinetterie en fonctionnement.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toute contrainte sur le robinet due à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des 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.

Maintenance

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Avant intervention sur la vanne, vidanger tout fluide dans la tuyauterie, s'assurer que la tuyauterie ne soit plus sous pression, qu'il n'y ait plus d'écoulement dans la tuyauterie et que celle-ci soit isolée. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.