

## Compensateur de dilatation MÉTALLIQUE - INOX/ACIER

**Réf. 290 151 130**

**Construction :** Soufflet hydroformé

**Compensation :** Axiale (compression & élongation)

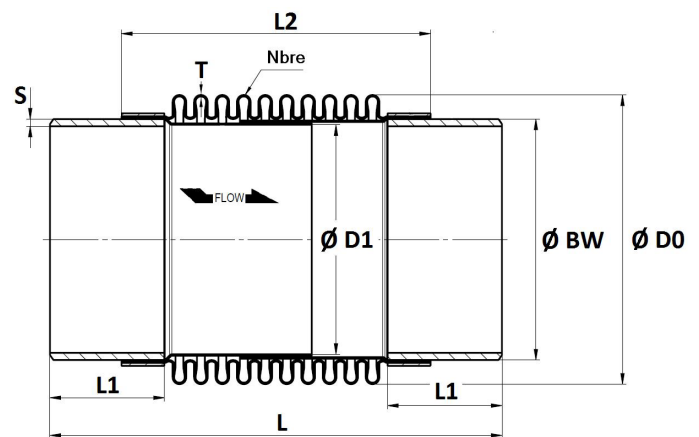
**Matière du soufflet :** Inox 321

**Matière de l'embout :** Acier

**Température de service :** -20° à +300°C

**Série :** ISO PN16

**Raccordement :** À souder BW



CERTIFICAT  
MATIÈRE 3.1  
SUR DEMANDE

DN	Ø	L	L1	L2	Ø BW	Ø D0	Ø D1	S	T	Nbre spires	Kg
25	1"	185	55	105	38	48.8	32	2.6	0.3	17	0.37
32	1"1/4	185	55	105	42.4	55.6	36	2.6	0.3	17	0.44
40	1"1/2	200	50	120	48.3	61	41.4	2.6	0.3	17	0.53
50	2"	270	75	140	60.3	77	53.5	2.9	0.4	20	1.11
65	2"1/2	260	80	120	76.1	96	70	2.9	0.4	16	1.37
80	3"	275	75	145	88.9	112	78	3.2	0.5	15	1.86
100	4"	310	60	210	114.3	141	103.5	3.6	0.6	20	2.94
125	5"	310	85	160	139.7	165	127.3	4	0.6	16	3.89
150	6"	350	60	250	168.3	201	156	4.5	0.6	20	5.85
200	8"	330	65	220	213.1	252	207	6.3	0.8	16	9.4
250	10"	360	60	260	273	325.8	261	6.3	1	14	13.97

Unités : mm, Kg

## Compensateur de dilatation MÉTALLIQUE - INOX/ACIER

**Réf. 290 151 130**

### Matériaux

<b>Corps</b>	Inox 321
<b>Chemise interne</b>	Inox 321
<b>Embouts</b>	Acier

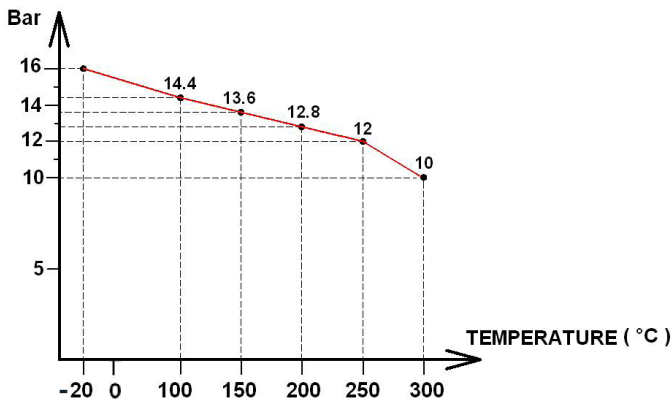
### Caractéristiques & normalisations

- Déplacement axial uniquement
- Compatible vapeur jusqu'à 10 bar maximum

#### Normes :

- Directive 2014/68/UE - Catégorie II Module A2-C2
- Construction selon EN 14917

### Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



#### EN OPTION

- Jusqu'au DN500 sur demande
- Conception sur-mesure disponible sur demande

### Mouvement (mm)

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
<b>Mouvement axial</b>	± 11	± 10	± 13	± 20	± 20	± 25	± 32	± 33	± 40	± 33	± 40

## Compensateur de dilatation MÉTALLIQUE - INOX/ACIER

**Réf. 290 151 130**


### Instructions 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 robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de la tuyauterie.

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

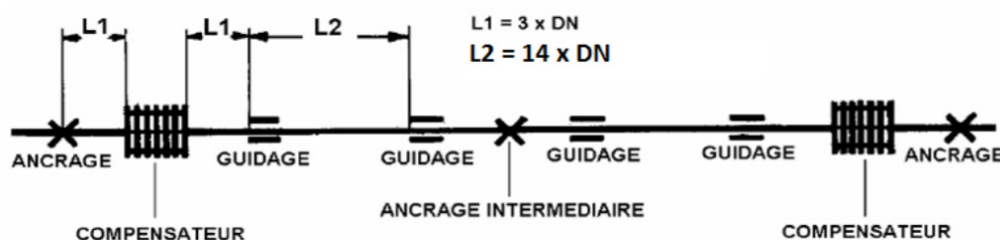
Avant d'installer le compensateur, s'assurer qu'il n'a pas été endommagé par la manutention. Éviter tout choc sur le soufflet, ce qui pourrait l'endommager.

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 doivent être contrôlés régulièrement lors d'une inspection de contrôle mais ne nécessitent aucune maintenance particulière.

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.

Éviter 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 la tuyauterie, il est nécessaire de prévoir des points d'ancrage intermédiaires.