

Compensateur de dilatation MÉTALLIQUE - INOX/ACIER

Réf. 290 161 130
Construction : Soufflet hydroformé

Compensation : Axiale (compression & élancement)

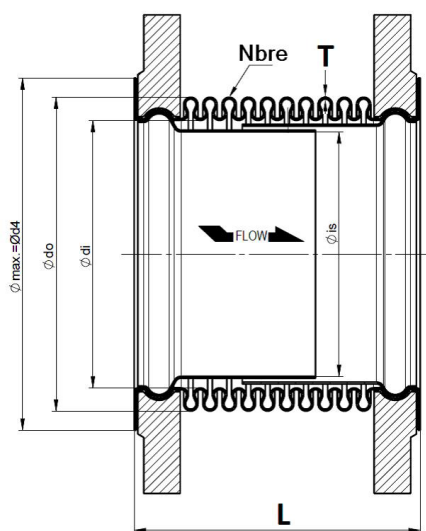
Matière du soufflet : Inox 321

Matière des brides : Acier

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

Série : PN16

Raccordement : À brides

**CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE**


DN	Ø	L	Ø do	Ø di	Ø d4	Ø is	T	Nombre 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	219.1	268	207	0.8	16	21.07
250	10"	285	314	273	320	256	1	14	31

Unités : mm, Kg

Compensateur de dilatation MÉTALLIQUE - INOX/ACIER

Réf. 290 161 130

Matériaux

Soufflet	Inox 321
Chemise interne	Inox 321
Brides	Acier

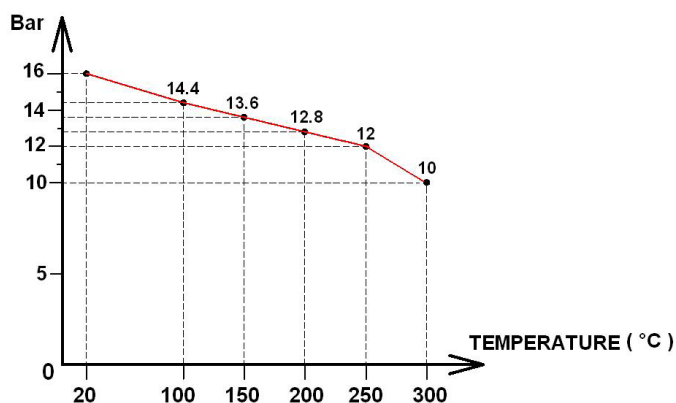
Caractéristiques & normalisations

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

Normes :

- Directive 2014/68/UE
- Construction selon EN 14917
- Brides selon EN 1092-1

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



EN OPTION

- Limiteur d'écartement
- Tirant précontraint
- Brides Inox
- Jusqu'au DN500 sur demande
- Conception sur-mesure disponible sur demande

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



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Compensateur de dilatation MÉTALLIQUE - INOX/ACIER

Réf. 290 161 130

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.

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