

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

Réf. 150 008 130

Construction : Vanne à manchette à oreilles de centrage (Wafer), Axe monobloc traversant

Matière du corps : Fonte GJL-250

Matière du papillon : Inox CF8M

Matière de la manchette : NBR

Température de service : -10° à +80°C

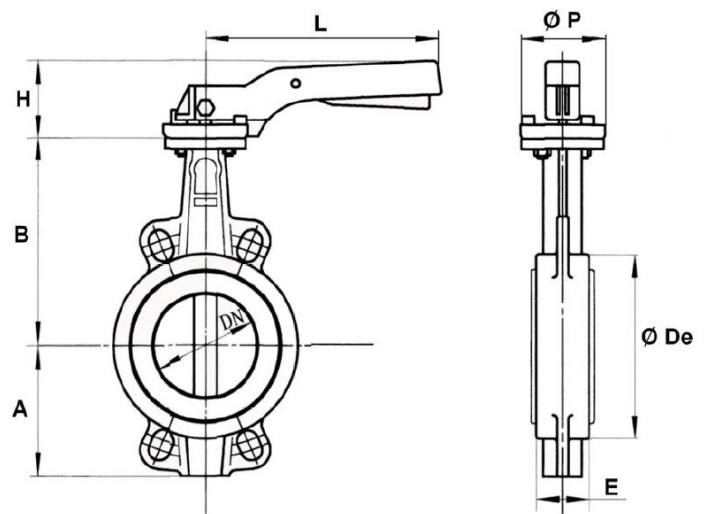
Série : PN10, PN16 et ANSI 150 lbs (PN20)

Raccordement : Entrebrides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

DN32/40 au DN300



DN	Ø	A	B	Ø De	E	H	L	Ø P	Kg
32/40	-	61	130	82	33	70	195	65	1.85
50	2"	77	136.5	95	43	70	195	65	2.53
65	2"1/2	87.5	142	109	46	70	195	65	2.86
80	3"	95	158	121	46	70	195	65	3.16
100	4"	107	180	152	52	70	195	65	4.21
125	5"	121.5	192	180	56	71	278	90	6.67
150	6"	144	215	207	56	71	278	90	7.66
200	8"	171	242	260	60	40	355	125	14.67
250	10"	205	280	315	68	44	507	150	23.4
300	12"	235	310	370	78	44	507	150	33.8

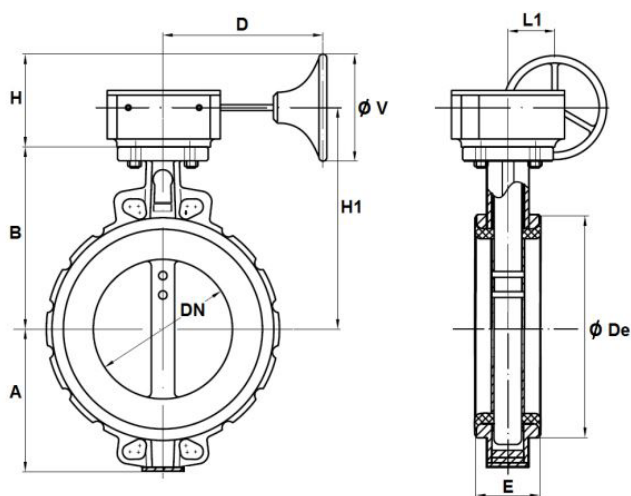
Unités : mm, Kg - Commande par levier

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

Réf. 150 008 130 

DN350 au DN500



DN	Ø	A	B	D	Ø De	E	H	H1	L1	Ø V	Kg
350	14"	260	334	223	418	78	190	379	78	300	54.5
400	16"	307	361	270	470	102	208	423	120	400	89.85
450	18"	339	401	270	525	114	258	463	120	400	107.4
500	20"	368	480	339	570	127	222	545	120	300	155.8

Unités : mm, Kg - Commande par réducteur à volant

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

Réf. 150 008 130


Matériaux

	DN32/40 - 300	DN350 - 500
Corps	Fonte EN GJL-250	
Papillon	Inox ASTM A351 CF8M	
Manchette	NBR vulcanisé	
Axe	Inox	
Commande	Levier en Aluminium	Réducteur en Fonte GJL-250

Compatibilité

- PN6 du DN40 au DN150 et en DN300
- PN10/16 du DN32 au DN500
- Class 150 (PN20) du DN40 au DN600
- Raccordement JIS 10K du DN40 au DN500

Caractéristiques, normalisations & utilisations

- **Pression maxi :** 16 bar jusqu'au DN300, 10 bar au-delà
- Col long pour calorifuge
- Axe traversant
- Étanchéité à l'axe avec double paliers PTFE
- Poignée crantée 10 positions jusqu'au DN300, cadencable jusqu'au DN300
- Commande par réducteur en Fonte du DN350 au DN500
- Peinture : Epoxy 80µ

Normes :

- DIRECTIVE 2014/68/UE - Catégorie de risque III module H
- Conception selon API 609
- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- Écartement suivant la norme ISO 5752 série 20, EN 558 série 20 (NF 29305)
- Platine selon ISO 5211
- Raccordement entre brides suivant la norme EN 1092-1 PN6-PN10/16 et ASME B16.5 Class 150 (PN20)
- Conforme aux règles et règlements pour la classification des navires, Juillet 2018 (Type Approval certificate) Marine LLOYD'S REGISTER
- **Applications Marine et Offshore conformes aux règles et règlements LR pour les services particuliers :**
 - API 607 - 2016
 - ISO 19921:2005
 - GB/T 22218 - 2008

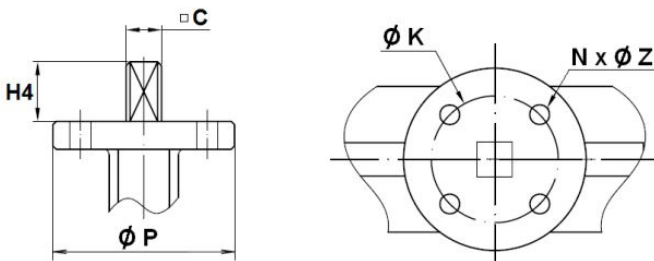
Utilisations : Hydrocarbures non-aromatiques, fuel, gaz naturel, graisses, huiles, air comprimé, glycol

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

Réf. 150 008 130


Platine ISO 5211



DN	Ø	C	Ø K	ISO	N x Ø Z	H4	Ø P
32/40	-	9	50	F05	4 x 7	32	65
50	2"	9	50	F05	4 x 7	32	65
65	2"1/2	9	50	F05	4 x 7	32	65
80	3"	9	50	F05	4 x 7	32	65
100	4"	11	50	F05	4 x 7	32	65
125	5"	14	70	F07	4 x 9	42	90
150	6"	14	70	F07	4 x 9	42	90
200	8"	17	102	F10	4 x 11	36	125
250	10"	22	125	F12	4 x 13	38	150
300	12"	27	125	F12	4 x 13	38	150
350	14"	27	125	F12	4 x 14	45	150
400	16"	27	125	F12	4 x 14	50	150
450	18"	30	165	F16	4 x 22	50	210
500	20"	36	165	F16	4 x 22	65	210

Unités : mm, Kg - Commande par réducteur à volant

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

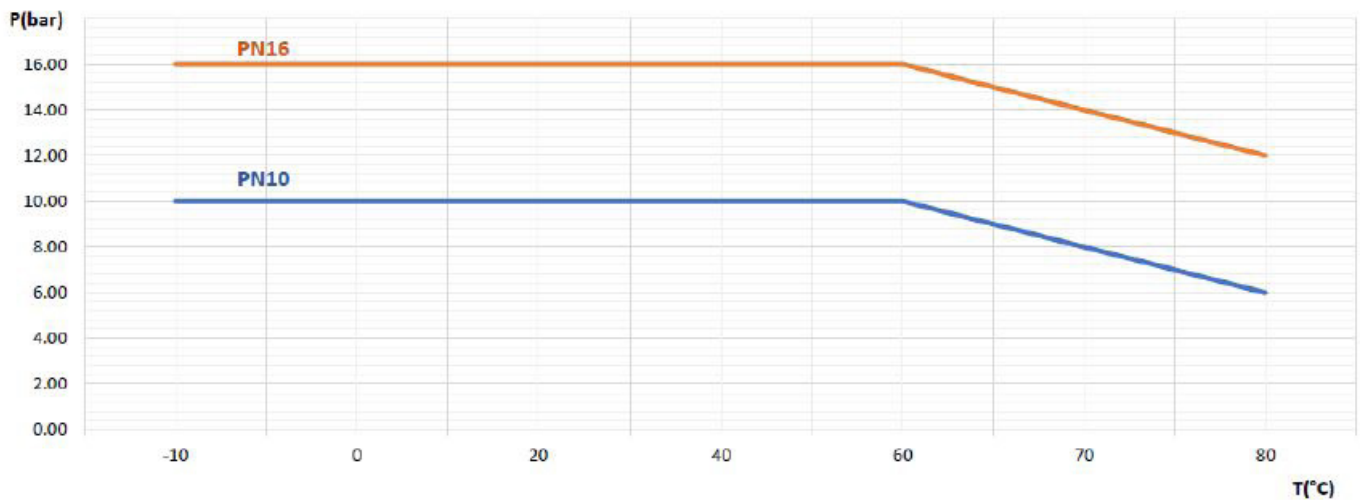
Réf. 150 008 130 

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité*)

DN	32/40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
PN10	11	15	24	31	48	73	106	177	281	410	475	746	1112	1356
PN16	12	16	26	33	53	81	119	194	308	441	-	-	-	-

* Nous conseillons de prendre un coefficient de sécurité d'au moins 30% pour déterminer l'actionneur.

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



EN OPTION

- Réducteur en Fonte possible du DN32/40 au DN300
- Réhausse sur-mesure

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

Réf. 150 008 130


Coefficient de débit Kv (en M³/h)

DN	32/40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
Angle d'ouverture														
10°	0.04	0.05	0.09	0.17	0.26	0.43	0.68	1.7	2.6	3.4	5.1	6.8	9.4	11.9
20°	2	3	5	8	15	25	38	76	129	200	288	396	525	675
30°	5	6	10	15	31	52	81	160	273	422	610	839	1101	1428
40°	10	13	21	33	67	113	175	348	592	914	1321	1817	2407	3095
50°	18	23	38	60	119	202	312	620	1055	1630	2355	3239	4289	5515
60°	30	38	64	99	196	334	516	1025	1746	2697	3897	5359	7097	9125
70°	48	60	102	156	310	529	817	1623	2764	4269	6167	8481	11232	14442
80°	72	90	152	235	466	793	1226	2434	4145	6403	9250	12720	16848	21662
90°	78	98	167	258	512	872	1347	2675	4555	7037	10165	13799	18514	23805

Caractéristiques des réducteurs

DN	32/80	100	125/150	200	250	300	350	400	450	500
Rapport de réduction	24 : 1	24 : 1	24 : 1	30 : 1	30 : 1	50 : 1	50 : 1	80 : 1	80 : 1	260 : 1
Nombre de tours pour ouverture / fermeture	6	6	6	7.5	7.5	12.5	12.5	20	20	65
Couple de sortie (Nm)	170	170	170	700	700	1200	1200	2500	2500	2500

ATTENTION !

Respecter impérativement le montage en deux temps pour un bon usage :

- Introduction de la vanne en position entrouverte (sans contrainte sur la manchette)
- Le serrage des boulons se fait avec le papillon en position ouvert (position à 90° par rapport à la vanne)

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX NBR

AXISS®

Réf. 150 008 130 

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie 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 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 tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie). La robinetterie n'absorbera pas les écarts, ainsi nous vous recommandons de 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 de 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 vient 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 supports définitifs. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues 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.

D'une manière générale, pour toute robinetterie destinée au bâtiment et au chauffage, ne pas dépasser le couple de 30 Nm au serrage.

Maintenance

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

Lors d'une intervention sur la vanne :

- 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.
- Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.