

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130

Construction : Vanne à manchette à oreilles taraudées (Lug), Axe monobloc traversant

Matière du corps : Fonte GJL-250

Matière du papillon : Inox CF8M

Matière de la manchette : EPDM

Température de service : -15° à +110°C

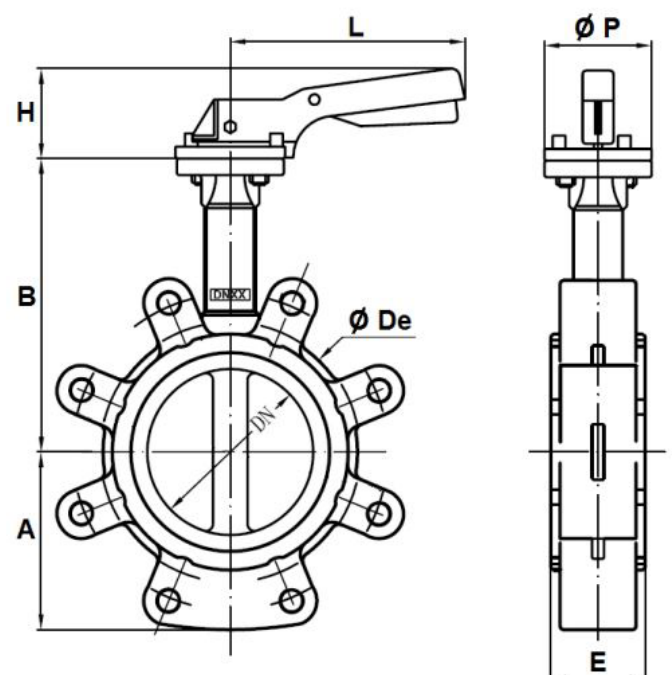
Série : PN10, PN16

Raccordement : Entrebrides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

DN32/40 au DN300



DN	Ø	A	B	Ø De	E	H	L	Ø P	Kg
40	1"1/2	61	130	82	33	70	195	65	2.43
50	2"	77	137	95	43	70	195	65	3.13
65	2"1/2	88	142	109	46	70	195	65	3.73
80	3"	95	158	127	46	70	195	65	4.98
100	4"	107	180	152	52	70	195	65	5.64
125	5"	122	192	180	56	71	278	90	9.06
150	6"	144	215	207	56	71	278	90	10.96
200	8"	171	242	260	60	40	355	125	16.67
250	10"	205	280	315	68	44	507	150	31.4
300	12"	235	310	370	78	44	507	150	42

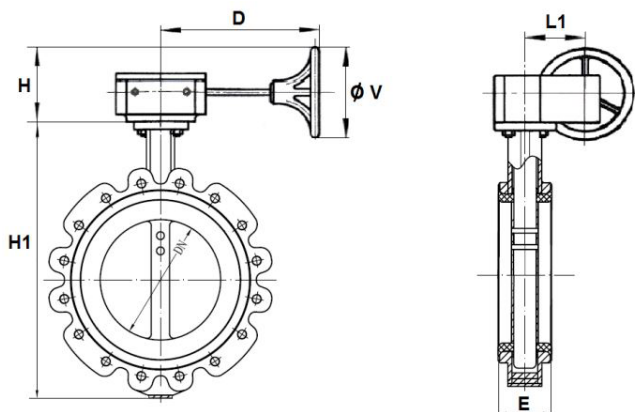
Unités : mm, Kg - Commande par levier

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130 

DN350 au DN600



DN	Ø	A	B	D	Ø De	E	H	H1	L1	Ø V	Kg
350	14"	266	367	223	418	78	190	412	78	300	75.9
400	16"	324	394	270	470	102	208	456	120	400	115.5
450	18"	341	419	270	525	114	258	481	120	400	147
500	20"	374	474	339	570	127	222	539	120	300	202.8
600	24"	478	565	339	697	154	222	630	120	300	309.8

Unités : mm, Kg - Commande par réducteur à volant

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130


Matériaux

	DN40 - 300	DN350 - 600
Corps	Fonte EN GJL-250	
Papillon	Inox ASTM A351 CF8M	
Manchette	EPDM vulcanisé	
Axe	Inox	
Commande	Levier en Aluminium	Réducteur en Fonte GJL-250

Compatibilité

- PN10/16 jusqu'au 150
- PN10 ou PN16 du DN40 au DN125

Caractéristiques, normalisations & utilisations

- **Température maxi :** +110°C (+130°C en pointe)
- **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, cadennable jusqu'au DN150
- Commande par réducteur en Fonte du DN350 au DN600
- Peinture : Epoxy 80µ
- PN10 : 10 bar maxi

Normes :

- DIRECTIVE 2014/68/UE - Catégorie de risque III module H
- Construction 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 PN10/16
- 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

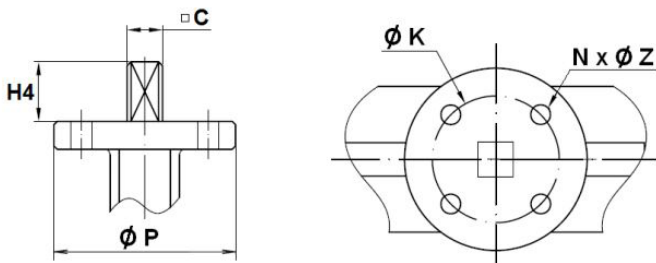
Utilisations : Eau froide, eau chaude, alcool, lait de chaux, mercure, alcalins, hydroxyde de soude

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130


Platine ISO 5211



DN	Ø	C	Ø K	ISO	N x Ø Z	H4	Ø P
40	1"1/2	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
600	24"	46	165	F16	4 x 22	70	300

Unités : mm, Kg - Commande par réducteur à volant

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

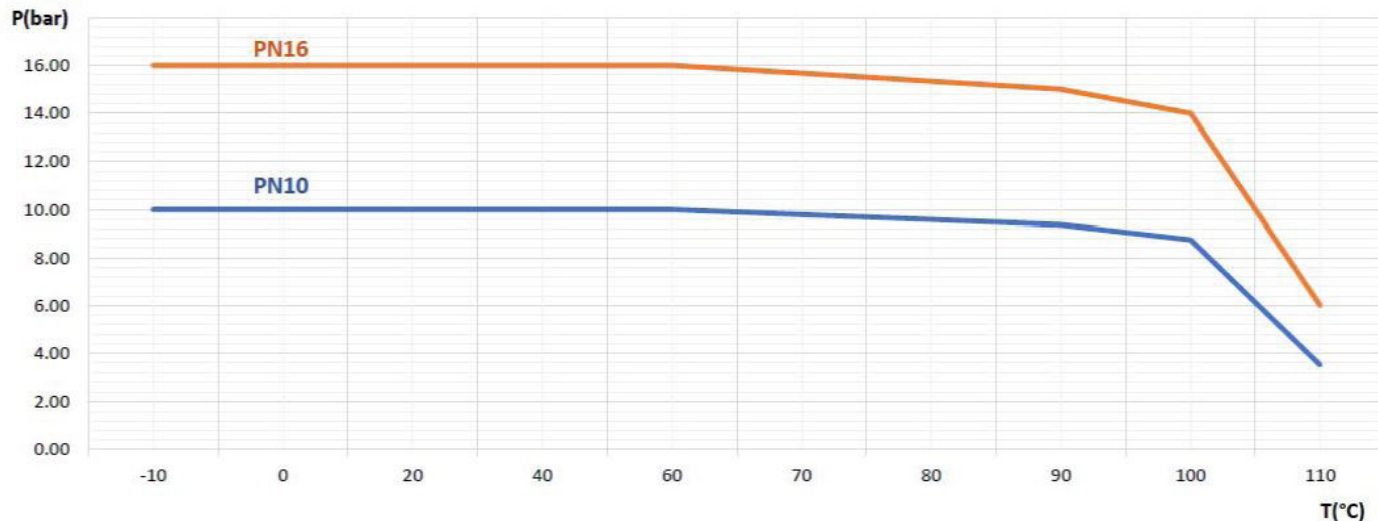
Réf. 150 013 130

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

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
PN10	11	15	24	31	48	73	106	177	281	410	475	746	1112	1356	2468
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 DN40 au DN300
- Réhausse sur-mesure

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130


Coefficient de débit Kv (en M³/h)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200
Angle d'ouverture								
10°	0.04	0.05	0.09	0.17	0.26	0.43	0.68	1.7
20°	2	3	5	8	15	25	38	76
30°	5	6	10	15	31	52	81	160
40°	10	13	21	33	67	113	175	348
50°	18	23	38	60	119	202	312	620
60°	30	38	64	99	196	334	516	1025
70°	48	60	102	156	310	529	817	1623
80°	72	90	152	235	466	793	1226	2434
90°	78	98	167	258	512	872	1347	2675

DN	250	300	350	400	450	500	600
Angle d'ouverture							
10°	2.6	3.4	5.1	6.8	9.4	11.9	18.8
20°	129	200	288	396	525	675	1042
30°	273	422	610	839	1101	1428	2207
40°	592	914	1321	1817	2407	3095	4781
50°	1055	1630	2355	3239	4289	5515	8521
60°	1746	2697	3897	5359	7097	9125	14098
70°	2764	4269	6167	8481	11232	14442	22312
80°	4145	6403	9250	12720	16848	21662	33468
90°	4555	7037	10165	13799	18514	23805	36778

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

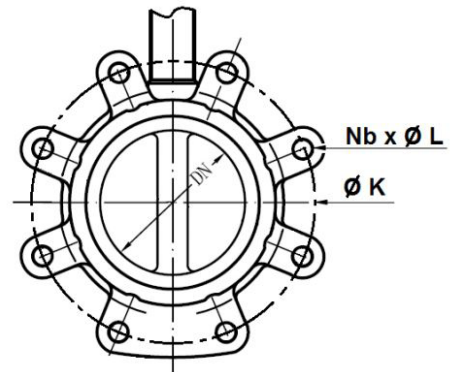
AXISS®

Réf. 150 013 130

Caractéristiques des réducteurs

DN	32/80	100	125/150	200	250	300	350	400	450	500	600
Rapport de réduction	24 : 1	24 : 1	24 : 1	30 : 1	30 : 1	50 : 1	50 : 1	80 : 1	80 : 1	260 : 1	300 : 1
Nombre de tours pour ouverture / fermeture	6	6	6	7.5	7.5	12.5	12.5	20	20	65	75
Couple de sortie (Nm)	170	170	170	700	700	1200	1200	2500	2500	2500	4000

Dimensions de raccordement



PN10/16

DN	40	50	65	80	100	125	150
Ø K	110	125	145	160	180	210	240
Nb x Ø L	4 x M16	4 x M16	4 x M16	8 x M16	8 x M16	8 x M16	8 x M20

PN10

DN	200	250	300	350	400	450	500	600
Ø K	295	350	400	460	515	565	620	725
Nb x Ø L	8 x M20	12 x M20	12 x M20	16 x M20	16 x M24	20 x M24	20 x M24	20 x M27

PN16

DN	200	250	300	350	400	450	500	600
Ø K	295	355	410	470	525	585	650	770
Nb x Ø L	12 x M20	12 x M24	12 x M24	16 x M24	16 x M27	20 x M27	20 x M30	20 x M33

Unité: mm

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130 

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)

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 raccordements 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.



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Papillon STANDARD - FONTE/INOX EPDM

AXISS®

Réf. 150 013 130

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.