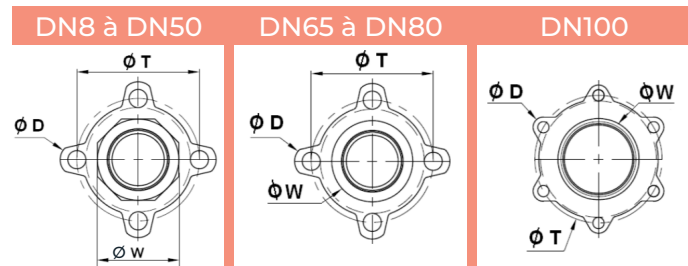


Clapet Anti-Retour SÉRIE STANDARD - INOX

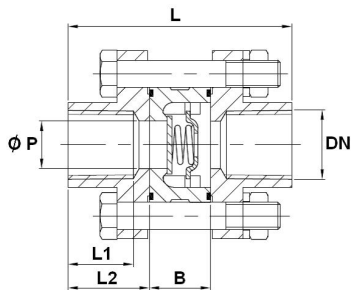
DISCO-DIRIS®

Réf. 225 005 130

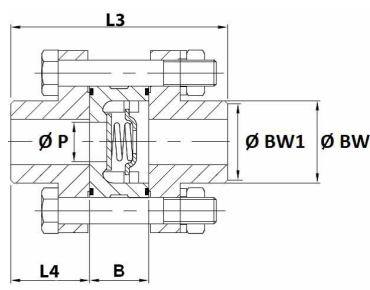
Construction : Clapet à disque,
Multi-positions, 3 pièces
Matière : Inox 316
Température de service : -20° à +200°C
Série : PN63
Étanchéité : Métal/Métal
Raccordement : Taraudé BSP/NPT,
À souder SW/BW


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

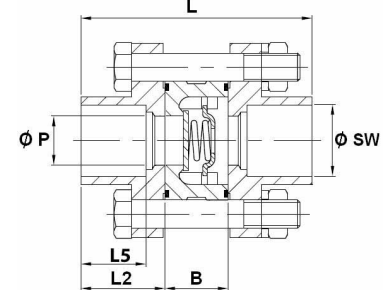

Modèle Taraudé : BSP-NPT



Modèle à souder : BW



Modèle à souder : SW



DN	Ø	Ø D	Ø T	Ø W	Ø P	L	L1	L2	L3	L4	L5	B	Ø BW	Ø BW1	Ø SW	Kg
8	1/4"	12	36.5	22	10	60	16	21	66	24	15.5	18	18	14	14.2	0.3
10	3/8"	12	36.5	22	10	60	16	21	66	24	16.5	18	20.5	16.8	17.5	0.2
15	1/2"	14	42.7	26	14	63	18	22	67	24	12.5	19	22	18	21.8	0.4
20	3/4"	16	51.7	32	19	71	20	23.5	81	28.5	14.1	24	28	23.3	27.4	0.5
25	1"	16	58.7	39	25	81.5	20	26	89.5	30	15.7	29.5	31.5	28.5	34.1	0.7
32	1 1/4"	18	72.7	49	31	91	23	29	92	29.5	17.7	33	40	35.8	42.7	1.3
40	1 1/2"	18	83.7	56	39	97.5	23	30	103.5	33	19.5	37.5	46	41.2	49	1.7
50	2"	18	98.7	69	49	117	27	35	117	35	22	47	60	53.5	61	2.5
65	2 1/2"	18	129	83	64	131.5	33	42	131.5	42	26.3	47.5	78	69.4	77	4.3
80	3"	18	153.5	100	78	143.5	35	44	143.5	44	28.7	55.5	91.5	84.1	90.2	6.2
100	4"	18	186.5	122.5	97	174.5	45	52	174.5	52	37.5	70.5	116	104	115.3	11

Unités : mm, Kg

Clapet Anti-Retour SÉRIE STANDARD - INOX

DISCO-DIRIS®

Réf. 225 005 130


Matériaux

Corps	Inox A351 CF8M
Embouts	Inox A351 CF8M
Disque	Inox 316
Joint de corps	PTFE
Ressort	Inox 316

Caractéristiques & normalisations

- Montage toute position
- Vapeur : 11 bar maximum

Normes :

- 2104/68/UE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- Taraudages BSP cylindriques selon ISO 228-1
- Taraudages NPT selon ANSI B1.20.1
- Embouts à souder BW suivant la norme DIN 3239
- Embouts à souder SW suivant la norme DIN 3239-2
- Embouts à souder SW suivant la norme ASME B16.11 (sauf DN65)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22
- Attestation de conformité sanitaire ACS jusqu'au DN50

EN OPTION

Crépine inox sur demande

Taux de fuite

DN	8 à 50	65	80	100
Test Liquide (cc/min)	6	7.5	9	12
Test Gaz (m³/h)	0.08	0.11	0.13	0.17

Coefficient de débit Kvs (m³/h)

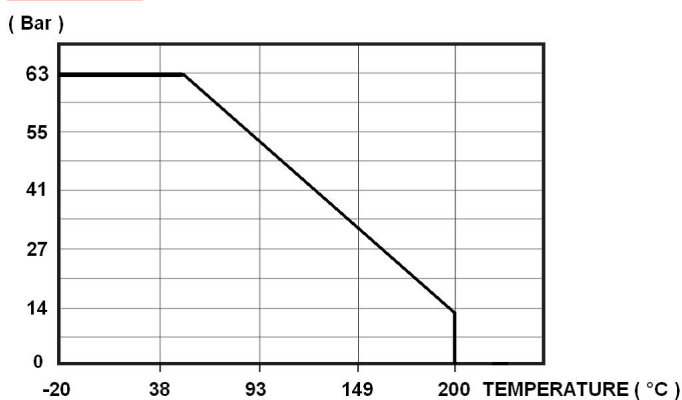
DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs	1.23	1.23	2.24	6.5	9.61	15.89	22.49	25.12	57.8	64.93	91.6

Clapet Anti-Retour SÉRIE STANDARD - INOX

DISCO-DIRIS®

Réf. 225 005 130

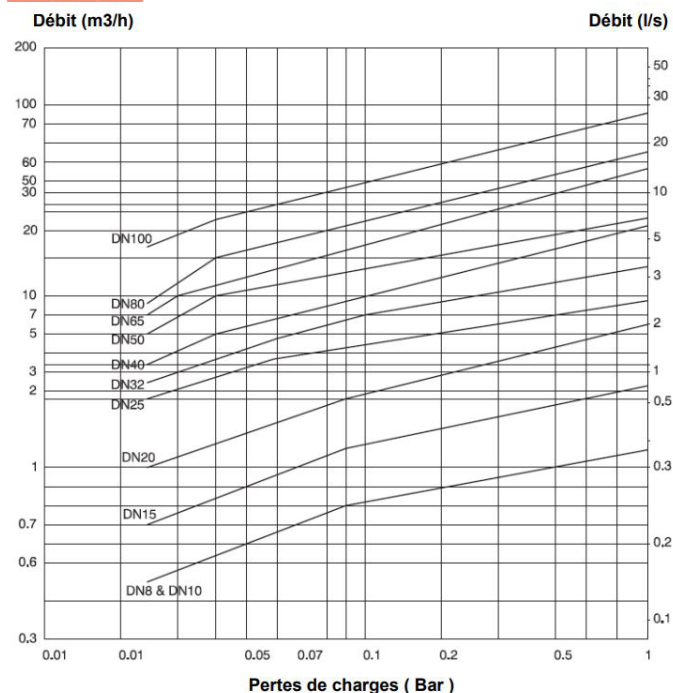
Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



Pression d'ouverture (mbar)

DN	Ø	Position verticale Fluide ascendant	Position horizontale
8	1/4"	25	23
10	3/8"	25	23
15	1/2"	25	23
20	3/4"	25	23
25	1"	25	23
32	1"1/4	27	24
40	1"1/2	29	25
50	2"	29	25
65	2"1/2	31	25
80	3"	32	26
100	4"	33	27

Diagramme perte de charges (Bar)





Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Clapet Anti-Retour SÉRIE STANDARD - INOX

DISCO-DIRIS®

Réf. 225 005 130

Instructions de montage

L'installation du clapet 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, il est conseillé de prévoir une quantité de robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant empêcher le bon fonctionnement du clapet.
- Vérifier l'alignement et l'encombrement de la tuyauterie en amont et en aval, le clapet n'absorbera pas les écarts.
- Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures.
- Vérifier la propreté des filetages, taraudages et embouts SW et BW.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.
- Pour les clapets soudés :
- Démontez la partie centrale du clapet afin de ne pas endommager les joints.
- Un gabarit de soudage est nécessaire afin de garantir l'écartement entre les brides de raccordement.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur le clapet, 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 le clapet.

Implantation sur la tuyauterie

Au refoulement d'une pompe il est recommandé de mettre le clapet en place conformément à la norme FDCEN/TR 13932.

Il est essentiel de maintenir l'amorçage de la pompe, un clapet de non-retour peut être monté sur la tuyauterie d'aspiration à distance L1 (longueur droite à l'aspiration) > 10Xd1 (diamètre à l'aspiration).

Le clapet doit être adapté afin de satisfaire le débit maximal de service.

Dans les autres cas, le clapet de non-retour est monté sur la tuyauterie de refoulement à une distance de L2 (longueur droite au refoulement) > 3xD2 (diamètre au refoulement).