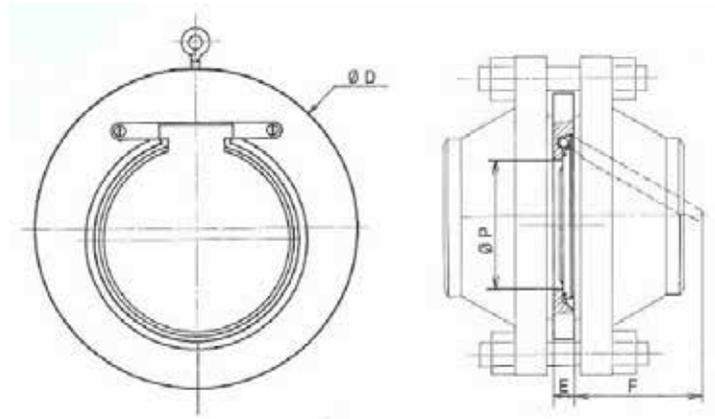


# Clapet Anti-Retour SANDWICH SIMPLE BATTANT - ACIER

DIRIS®

**Réf. 215 013 510**

**Construction :** Clapet à battant  
**Matière :** Acier A105N  
**Température de service :** -29° à +425°C  
**Série :** PN10 à PN40, ANSI 150 à 600 lbs  
**Étanchéité du clapet :** Métal/Métal  
**Raccordement :** Entrebrides


 CERTIFICAT  
Matière 3.1  
SUR DEMANDE


DN	Ø	Ø D				E		P	F	Kg
		PN10	PN16	PN25	PN40	PN10 à 25	PN40	PN10 à 40		PN10 à 40
40	1"1/2	94	94	94	94	16	22	19	28	0.8
50	2"	109	109	109	109	16	22	26	41	1
65	2"1/2	129	129	129	129	16	22	38	56	1.3
80	3"	144	144	144	148	16	22	46	61	1.6
100	4"	164	164	170	170	16	22	72	78	2.1
125	5"	194	194	196	196	16	22	96	103	3.1
150	6"	220	220	226	226	19	23	114	118	4.9
200	8"	275	275	286	294	28	24	140	152	9
250	10"	330	330	344	356	32	30	188	198	17
300	12"	380	386	404	420	38	39	216	230	29
350	14"	440	446	460	477	38	53	263	273	40
400	16"	491	497	517	549	48	53	305	308	62
450	18"	541	558	567	574	48	77	356	363	80
500	20"	596	620	627	631	58	86	407	395	115
600	24"	698	737	734	750	68	110	482	475	190

Unités : mm, Kg

# Clapet Anti-Retour SANDWICH SIMPLE BATTANT - ACIER

DIRIS®

**Réf. 215 013 510**


DN	Ø	Ø D			E			P			Kg		
		ANSI 150	ANSI 300	ANSI 600	ANSI 150	ANSI 300	ANSI 600	ANSI 150	ANSI 300	ANSI 600	ANSI 150	ANSI 300	ANSI 600
40	1 1/2"	84	94	94	16	22	22	19	19	19	0.8	1	1
50	2"	105	109	112	16	22	22	26	26	24	1	1.3	1.3
65	2 1/2"	124	129	129	16	22	22	38	38	32	1.3	1.7	1.7
80	3"	137	148	148	16	22	22	46	46	46	1.6	2.3	2.3
100	4"	175	180	191	16	24	24	72	61	67	2.1	3.5	3.6
125	5"	196	215	239	16	26	28	96	96	86	3.1	6.3	8
150	6"	220	250	264	19	26	30	114	101	101	4.9	8.5	9.5
200	8"	278	305	318	28	33	39	140	140	127	9	17.5	22
250	10"	337	360	398	32	52	58	188	188	171	17	35	50
300	12"	407	420	455	38	58	63	216	216	216	29	41	70
350	14"	448	484	490	38	66	69	263	254	241	40	86	115
400	16"	512	538	563	48	66	76	305	305	292	62	95	124
450	18"	547	595	682	48	85	85	356	320	330	80	164	160
500	20"	504	652	680	58	92	95	407	368	368	115	203	185
600	24"	716	773	790	68	125	150	482	440	400	190	360	400

Unités : mm, Kg

## Caractéristiques, normalisations & utilisations

- Montage vertical avec fluide ascendant ou horizontal (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Faibles pertes de charges

## Matériaux

<b>Corps</b>	Acier A105N
<b>Battant</b>	Inox 316L

## Normes :

- Tests d'étanchéité selon EN12266, taux D
- 2014/68/UE : Produits exclus (article 4, § 3)
- ATEX en version standard
- Écartement selon ISO-NFE 29377 (EN558, série 95, 96, 97)
- Raccordement entre brides selon EN 1092-1 PN10-16 et ANSI B16-5
- DESP 2014/68/UE

**Utilisations :** Industries chimiques, pharmaceutiques, pétrochimiques et installations hydrauliques, réseau vapeur et hydrocarbure

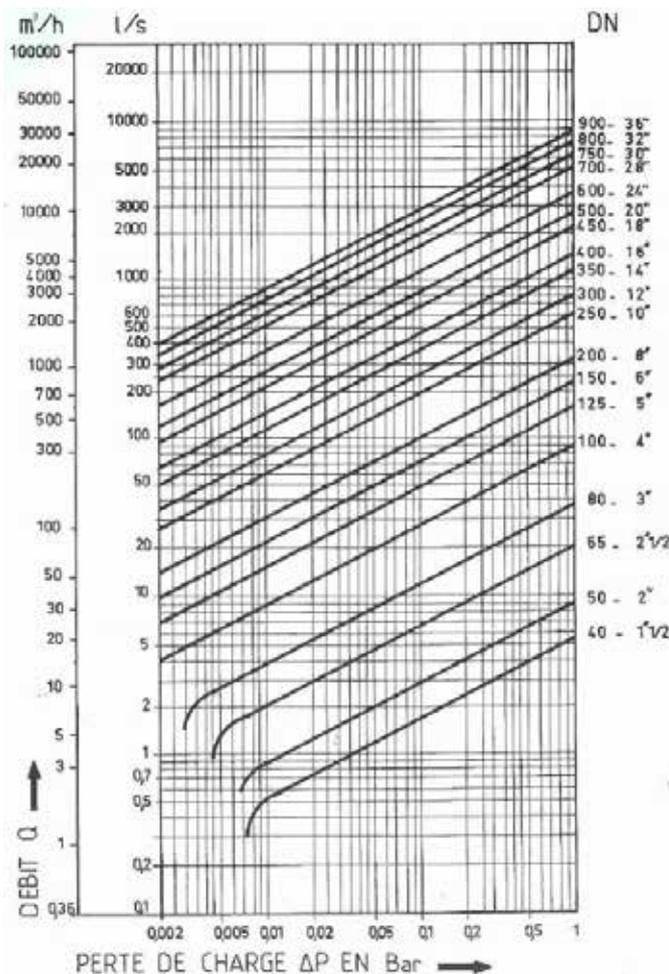
# Clapet Anti-Retour SANDWICH SIMPLE BATTANT - ACIER

DIRIS®

**Réf. 215 013 510**

## Diagramme pertes de charges (Bar)

Les courbes portées sur le diagramme sont valables pour une eau à 20°C. Le diagramme indique les valeurs pour clapet monté sur tuyauteries horizontales.



## Vitesse de passage du fluide (m/s)

Fluide	Vitesse
Eau (toutes pressions et toutes températures)	$0.5 < V < 4.5$
Air (P = 6 bar - T = 20°C)	$3 < V < 25$

### EN OPTION

- Atex sur demande pour les versions spéciales
- Nace sur demande
- Autres DN sur demande
- Joint sur la face de bride
- Joint torique sur battant sur demande (EPDM, NBR, FPM, PTFE)
- Autres faces de bride sur demande (RTJ...)
- Version Sécurité Feu sur demande, avec corps enveloppant les tiges filetées



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

## Clapet Anti-Retour SANDWICH SIMPLE BATTANT - ACIER

DIRIS®

Réf. 215 013 510

### Instructions de montage

**Toutes les opérations de montage et d'entretien devront être réalisées par des professionnels compétents et qualifiés en montage, jointage de composants dans le domaine des applications des équipements sous pression.**

- L'installation sur laquelle est monté le clapet anti-retour doit être équipée d'un organe de sécurité laissant le gaz s'écouler dès que la pression atteint la pression maximum de service et dimensionnée pour empêcher la pression de dépasser cette limite.
- L'organe de sécurité et les accessoires doivent être constamment maintenus en bon état et remplacés si nécessaire par des équipements présentant un niveau de sécurité équivalent.
- L'appareil doit être utilisé avec les joints et bouchons d'origine. GMI décline toutes responsabilités en cas de remplacement d'une de ces pièces.

Lors du montage des clapets, il est recommandé de vérifier le parallélisme, la concentricité, les tolérances, l'état des faces. Les tuyauteries doivent être exemptes d'impuretés (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant empêcher le bon fonctionnement du clapet. Les clapets sont conçus pour être installés horizontalement, mais peuvent également être installés en position verticale avec débit ascendant.

Lors de la mise en place du clapet, écarter les brides suivant le type d'étanchéité extérieure retenu, plus 5 mm. Pour positionner le clapet, se servir de l'anneau de levage prévu pour le maintien par un équipement de levage et le positionner entre les brides de la tuyauterie. Vérifier le sens de montage par rapport à la flèche repérée sur le corps fig.1 indiquant le sens du fluide. Placer les tirants sur la partie inférieure des brides et positionner les éléments joints d'étanchéité s'il y a lieu. Mettre en place les autres tirants sans serrage.

Lors du serrage, l'ordre et la technique de serrage des brides sont très importants afin de ne pas déformer le plan de joint ou le joint d'étanchéité. Le serrage des plans de joints doit être effectué avec l'outillage adapté, une clé à l'œil et à pipe ou une clé dynamométrique.

Le serrage doit être progressif par des passes de pré serrage :

- 1<sup>ère</sup> passe met en appui tous les boulons
- 2<sup>e</sup> passe donne un serrage de l'ordre de 30 à 50% de la valeur définitive
- 3<sup>e</sup> passe éventuellement à 75%
- Serrage définitif au couple requis