

Clapet Anti-Retour SANDWICH SIMPLE BATTANT - INOX

DIRIS®

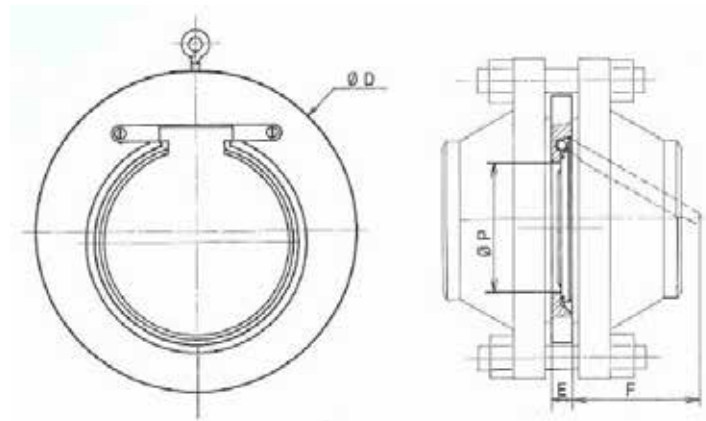
Réf. 215 014 510
Construction : Clapet à battant

Matière : Inox 316L

Température de service : -196 + 550°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 | | | |
| 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 - INOX

DIRIS®

Réf. 215 014 510


| 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

| | |
|----------------|-----------|
| Corps | Inox 316L |
| Battant | 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

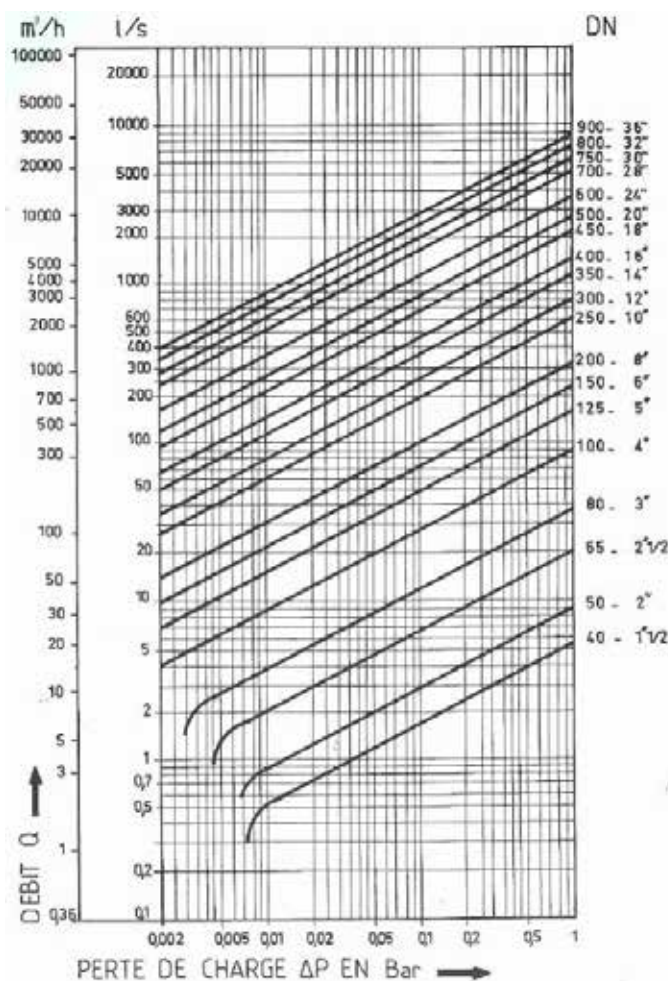
Clapet Anti-Retour SANDWICH SIMPLE BATTANT - INOX

DIRIS®

Réf. 215 014 510

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 - INOX

DIRIS®

Réf. 215 014 510

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