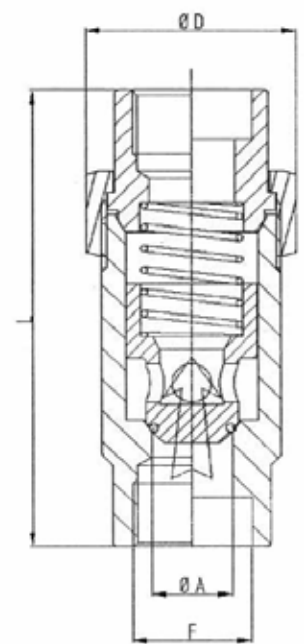
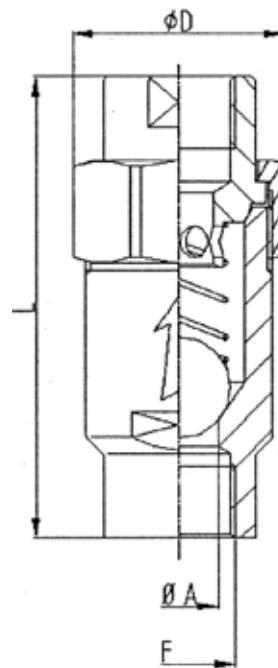


Clapet Anti-Retour SÉRIE INDUSTRIELLE - INOX

DISCO-DIRIS®

Réf. 225 007 400

 À bille
du DN8 au DN20

 À piston guidé
du DN25 au DN50


Construction : Clapet à bille de type Monobloc, Multi-positions

Matière : Inox 316

Température de service : +200°C

Série : PN250

Étanchéité : Métal/Métal

Raccordement : Taraudé BSP/NPT, À souder SW


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

DN	Ø	Ø A	Ø D	L	Kg
8	1/4"	8	35	65	0.3
10	3/8"	10.5	40	75	0.4
15	1/2"	13.6	48	90	0.7
20	3/4"	18.5	54	110	0.9
25	1"	22.5	63	130	1.3
32	1"1/4	27	81	140	2.2
40	1"1/2	30	85	153	2.8
50	2"	38	105	180	4.5

Unités : mm, Kg

Clapet Anti-Retour SÉRIE INDUSTRIELLE - INOX

DISCO-DIRIS®

Réf. 225 007 400 

Matériaux

Corps	Inox 316L
Embouts	Inox 316L
Bille - Piston	Inox 316L
Ressort	Inox 302
Étanchéité	Inox 316L

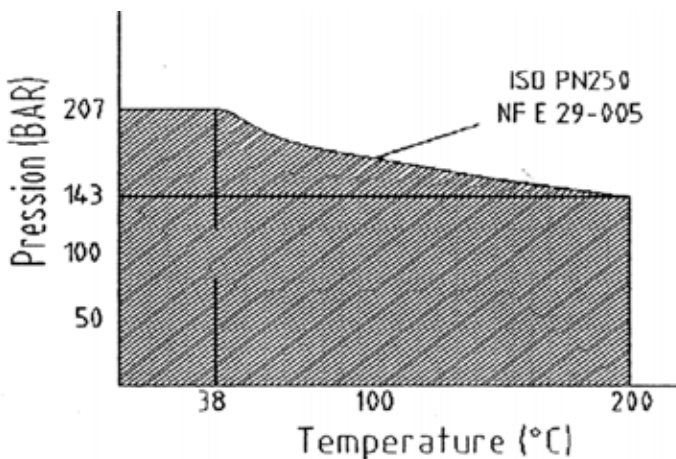
Caractéristiques & normalisations

- Montage toute position
- Pression d'ouverture 0.2 bar (en standard)
- À bille du DN8 au DN20
- À piston du DN25 au DN50

Norme :

- 97/23 CE Catégorie II
- Embouts taraudés BSP selon NF E 03-005
- Embouts taraudés NPT selon NF E 03-601
- Embout à souder SW

Courbe Pression / Température (Version Métal/Métal)



EN OPTION

Embouts à souder BW
Étanchéité élastomère (Viton, EPDM, ...)
Étanchéité PTFE
Autre pression d'ouverture
Autre nuance pour corrosion sévère

Coefficient de débit Kv (m³/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Kv	1.22	2.14	1.81	6.14	9.46	13.38	19.20	27.93



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Clapet Anti-Retour SÉRIE INDUSTRIELLE - INOX

DISCO-DIRIS®

Réf. 225 007 400

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 :**
- Démonter 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).