

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE

PRO-AXISS®

Réf. 150 602 130



Construction : Vanne à manchette à oreilles de centrage (Wafer), Axe en deux parties

Matière du corps : Fonte EN GJS-500-7

Matière du papillon : Inox CF8M revêtu PTFE

Matière de la manchette : PTFE massif 3 mm avec âme Silicone

Température de service : -25° à +200°C

Série : PN10, PN16 et ANSI 150 lbs (PN20)

Raccordement : Entrebrides

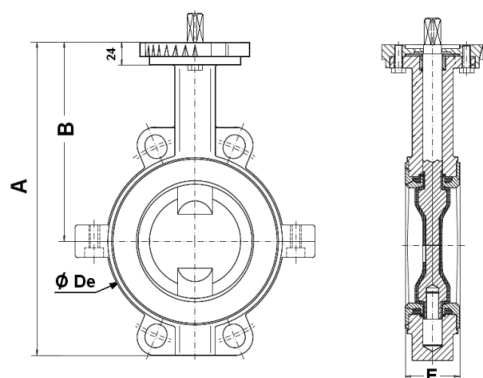
* Garantie fabrication : ne couvre pas les défauts d'installation ni les défauts d'usure



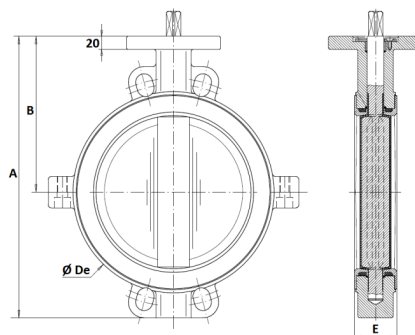
SIL3
IEC 61508 / IEC 61511
- Safety Integrity Level -



DN40 au DN200



DN250 au DN300



DN	Ø	A	B	Ø De	E	Kg
32/40	-	205	140	83	33	2.5
50	2"	226	156	102	43	4
65	2"1/2	242	161	115	46	4.57
80	3"	262	169	136	46	5.18
100	4"	290	187	157	52	6.5
125	5"	326	206	192	56	9.5
150	6"	348	215	220	56	10.37
200	8"	438	255	275	60	16.8
250	10"	448	248	320	68	31
300	12"	515	280	373	78	42

Unités : mm, Kg

Vanne à Papillon

PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE



PRO-AXISS®

Réf. 150 602 130

Matériaux

Corps	Fonte EN GJS-500-7
Papillon	DN40 au DN50 Inox AISI 630 revêtu PTFE
	DN65 au DN300 Inox A351 CF8M revêtu PTFE
Manchette	PTFE 3 mm
Insert	Silicone 6 mm
Axe	DN40 au DN50 Inox AISI 630
	DN65 au DN200 Inox AISI 316
	DN250 au DN300 Duplex CD4 Mcu N 1.4517

Caractéristiques, normalisations & utilisations

- **Pression maxi** : 16 bar jusqu'au DN150
- Col long pour calorifuge
- Motorisable (platine ISO 5211)
- Corps en deux parties
- Poignée 9 positions blocable en toutes positions,
 - Cadenassable jusqu'au DN200
 - Non cadennassable du DN250 au 300
- Peinture rilsanisée épaisseur 250-300 microns
- Commande par levier du DN40 au DN200

Normes :

- DIRECTIVE 2014/68/UE - Catégorie de risque III module H
- Construction selon ISO 10631 et EN 593
- Étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Raccordement selon EN 1092-1 PN10/16
- Platine selon ISO 5211
- **Écartement suivant les normes :**
 - ISO 5752 courte série 20
 - EN 558 série 20 (NF 29305)
 - BS 5155 série 4
 - DIN 3202 partie 3, série K1
 - API 609 Table 1 jusqu'au DN600
 - ASME B16.10 Table 8 colonne 3 jusqu'au DN350, colonne 4 du DN400 au 600
- Sûreté de fonctionnement de niveau SIL2 selon IEC/EN 61508, SIL 3 possible suivant l'architecture de l'installation
- Manchette PTFE FDA compatible avec les denrées alimentaires selon CE 1935/2004 - Article 3

Utilisation : Fluides corrosifs (acides...)

Couple de manœuvre

(en Nm avec coefficient de sécurité de 30 %)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Couple	25	40	45	75	90	160	180	230	475	680

Unités : nm

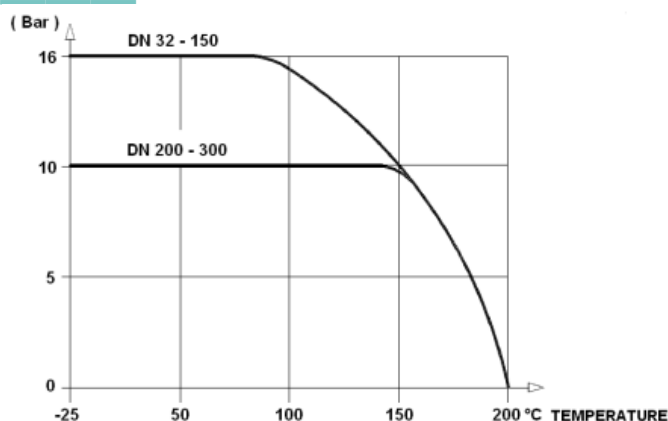
* Nous conseillons de prendre un coefficient de sécurité d'au moins 30% pour déterminer l'actionneur.

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE

PRO-AXISS®

Réf. 150 602 130

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



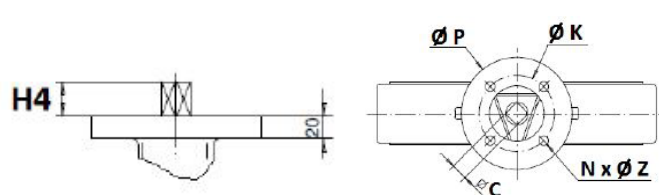
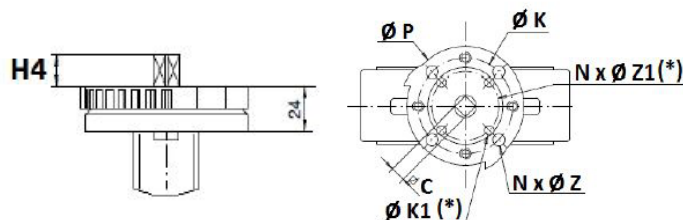
EN OPTION

- Autres PN sur demande
- Commande possible par réducteur à chaîne
- Réducteur en Aluminium
- Rehausse sur-mesure
- Poignée Inox CF8M
- Visserie Inox
- Carré de manœuvre pour clé de fontainier 30 x 30 mm
- ATEX SUR DEMANDE

Platine ISO 5211

DN32 au DN200

DN250 au DN300



* Uniquement du DN32 au DN100

DN	Ø	H4	C	Ø K	ISO	N x Ø Z	Ø K1	ISO 1	N x Ø Z1	Ø P
32/40	-	14	8	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
50	2"	14	8	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
65	2 1/2"	16	9	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
80	3"	16	11	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
100	4"	20	11	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7	88
125	5"	20	14	70	F07	4 x 9	-	-	-	105
150	6"	20	14	70	F07	4 x 9	-	-	-	105
200	8"	24	17	70	F07	4 x 9	-	-	-	105
250	10"	24	19	102	F10	4 x 11	-	-	-	150
300	12"	24	22	102	F10	4 x 11	-	-	-	150

Unités : mm

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE

PRO-AXISS®


Réf. 150 602 130

Coefficient de débit Kv (en M³/h)

DN	32/40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Angle d'ouverture										
10°	3	3	6	7	9	21	45	55	64	100
20°	5	7	10	16	22	33	69	131	246	275
30°	10	15	21	37	51	91	149	254	442	472
40°	16	33	40	56	88	153	281	420	710	953
50°	22	44	57	84	134	232	302	631	1056	1450
60°	31	48	86	182	187	331	597	904	1522	2093
70°	36	54	102	246	255	468	822	1388	2128	2972
80°	36	54	102	246	336	560	1015	1758	3096	4193
90°	36	54	102	246	336	560	1072	1758	3096	4480

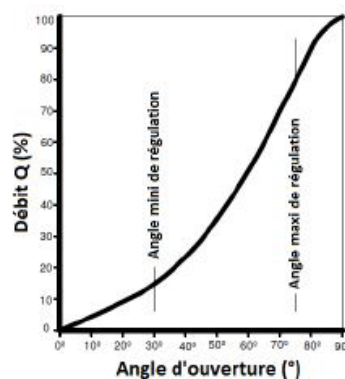
Calcul pertes de charges

$$\Delta p = (Q / K_v)^2 \times SG$$

Q : débit en m³/h

Δp : Perte de charge en bar

SG : gravité spécifique (= 1 pour de l'eau)



Caractéristiques réducteurs

DN	Rapport de réduction	Nbr de tours ouverture / fermeture	Couple d'entrée	Couple de sortie
32/50	37 : 1	9.25	9	250
65	37 : 1	9.25	9	250
80/100	37 : 1	9.25	9	250
125/150	37 : 1	9.25	9	250
200	37 : 1	9.25	9	250
250	36 : 1	9	18.5	500
300	36 : 1	9	18.5	500

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE

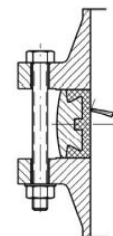


PRO-AXISS®

Réf. 150 602 130

Couple de serrage maxi de la boulonnerie
pour un montage entrebrides
(en Nm)

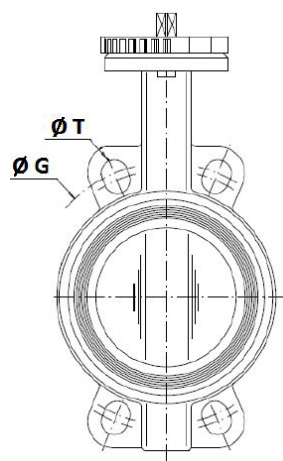
DN visserie	M12 (1/2")	M14 (9/16")	M16 (5/8")	M18 (3/4")	M20 (3/4")	M22 (7/8")	M24 (1")	M27 (1 1/8")	M30 (1 1/4")
Type de visserie									
5,6 / A307 Gr.B	41.16	66.64	102.9	142.1	196	259.7	338.1	499.8	666.4
8,8 / A193 B7	84.28	132.3	205.8	284.2	401.8	539	695.8	1029	1421
10,9	117.6	186.2	289.1	396.9	568.4	764.4	980	1470	1960
12,9	142.1	225.4	347.9	475.3	676.2	911.4	1176	1764	2352



Dimensions de raccordement entrebrides

DN	Ø	Ø G			Ø T		
		PN10	PN16	Class 150	PN10	PN16	Class 150
32	1 1/4	100		88.9	18		16
40	1 1/2	110		98.5	18		16
50	2"	125		120.6	18		19
65	2 1/2	145		139.7	18		19
80	3"	160		152.4	18		19
100	4"	180		190.5	18		19
125	5"	210		215.9	18		23
150	6"	240		241.3	23		23
200	8"	295		298.5	23		23
250	10"	350	355	362	23	27	26
300	12"	400	410	431.8	23	27	26

Unités : mm





Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE



PRO-AXISS®

Réf. 150 602 130

Instructions de montage

- PN10/16 jusqu'au DN300
- CLASS 150 (PN20) à partir du DN40 au DN300

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 (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 raccords 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.

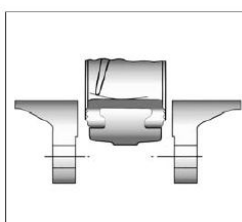
Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE



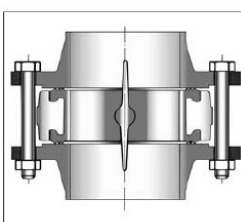
PRO-AXISS®

Réf. 150 602 130

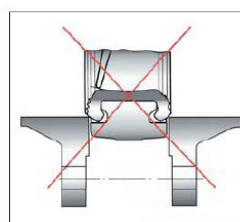
IMPORTANT



Introduction du robinet
entrouvert



Serrage des boulons
robinet ouvert



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.