

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE

PRO-AXISS®



Réf. 150 611 130

Construction : Vanne à manchette à oreilles taraudées (Lug), Axe monobloc traversant

Matière du corps : Fonte EN GJS-500-7

Matière du papillon : Inox CF8M

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

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

Série : PN10, PN16

Raccordement : Entrebrides

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



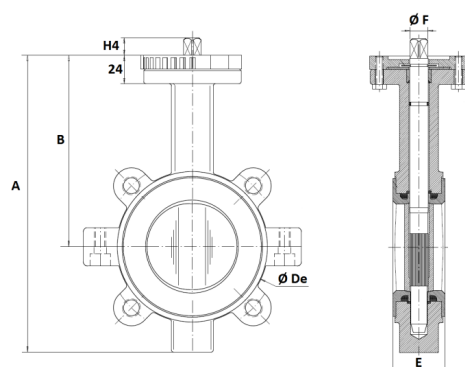
CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE



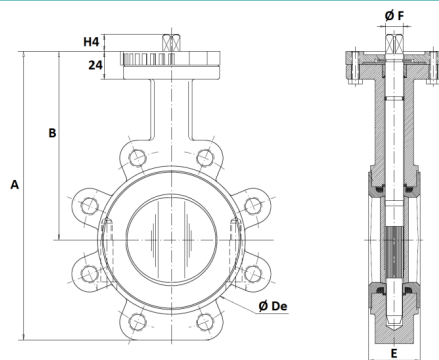
SIL3
IEC 61508 / IEC 61511
- Safety Integrity Level -



DN40 au DN65



DN80 au DN200



DN	Ø	A	B	Ø De	E	Ø F	H4	Kg
40	-	205	140	82	33	9.5	14	3
50	2"	226	156	103	43	9.5	14	4
65	2 1/2"	242	161	116	46	12	16	5
80	3"	257	167	134	47	14	16	6.5
100	4"	288	184	153	52	14	20	8
125	5"	325	207	185	56	17	20	11
150	6"	346	215	208	56	17	20	13
200	8"	437	257	270	60	21	24	22

Unités : mm, Kg

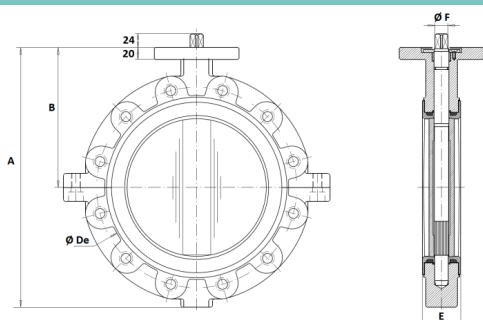
Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE



PRO-AXISS®

Réf. 150 611 130

DN250 au DN300



DN	Ø	A	B	Ø De	E	Ø F	Kg
250	10"	448	248	320	68	23	37
300	12"	514	280	373	78	26.5	58

Caractéristiques, normalisations & utilisations

- **Pression maxi** : 16 bar jusqu'au DN150
- Col long pour calorifuge
- Motorisable (platine ISO 5211)
- 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 DN32/40 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)

Matériaux

Corps	Fonte EN GJS-500-7
Papillon	Inox A351 CF8M
Manchette	PTFE 3 mm
Insert	Silicone 6 mm
Axe	DN40 au DN50 & DN150 au DN300 Inox AISI 630 DN65 au DN125 Inox AISI 316

- 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

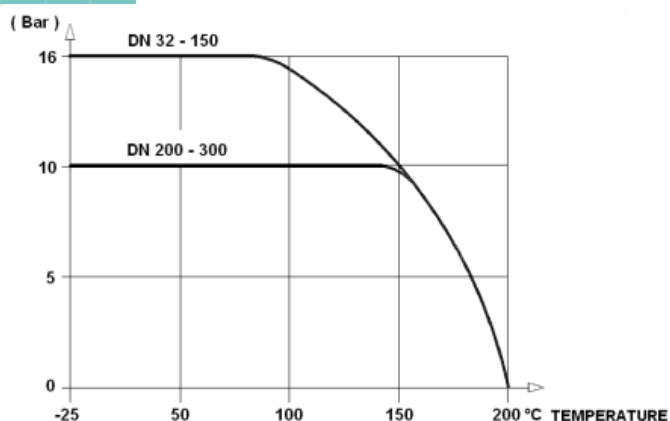
* Nous conseillons de prendre un coefficient de sécurité d'au moins 30% pour déterminer l'actionneur.

Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE

PRO-AXISS®

Réf. 150 611 130

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



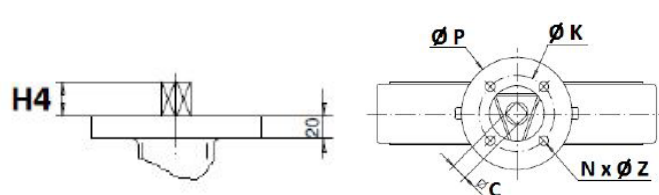
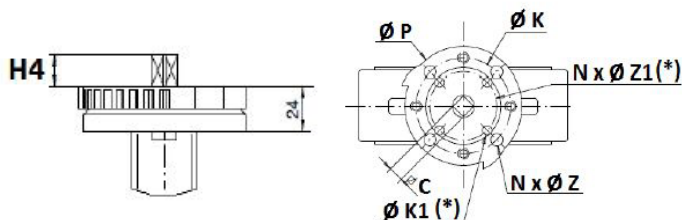
EN OPTION

- ANSI 150 lbs (PN20) 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
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. 150 611 130

Coefficient de débit Kv (en M³/h)

DN	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

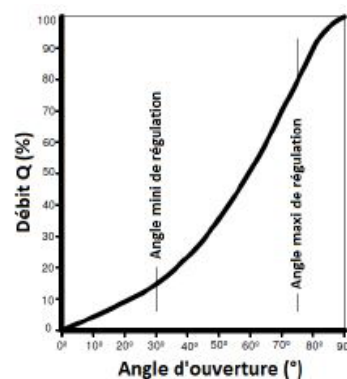
Calcul pertes de charges

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

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

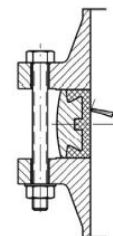


PRO-AXISS®

Réf. 150 611 130

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

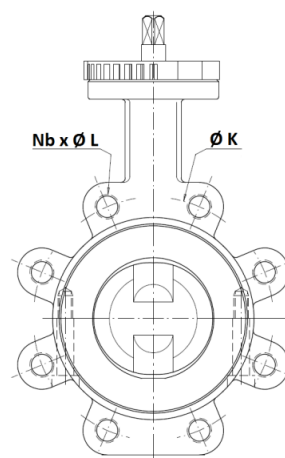
DN visserie	M12 (1/2")	M14 (9/16")	M16 (5/8")	M18 (3/4")	M20 (3/4")	M22 (7/8")	M24 (1")	M27 (1 1/8")	M30 (1 1/4")
Type de visserie									
5,6 / A307 Gr.B	41.16	66.64	102.9	142.1	196	259.7	338.1	499.8	666.4
8,8 / A193 B7	84.28	132.3	205.8	284.2	401.8	539	695.8	1029	1421
10,9	117.6	186.2	289.1	396.9	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 K		Nb x Ø L	
		PN10	PN16	PN10	PN16
32	1 1/4"	100		4 x M16	
40	1 1/2"	110		4 x M16	
50	2"	125		4 x M16	
65	2 1/2"	145		4 x M16	
80	3"	160		8 x M16	
100	4"	180		8 x M16	
125	5"	210		8 x M16	
150	6"	240		8 x M20	
200	8"	295		8 x M20	12 x M20
250	10"	350	355	12 x M20	12 x M24
300	12"	400	410	12 x M20	12 x M24

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. 150 611 130

Instructions de montage

- PN10/16 jusqu'au DN150
- PN10 à partir du DN200

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.

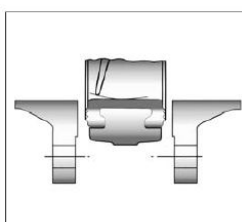
Vanne à Papillon PREMIUM - FONTE/INOX PTFE - SILICONE



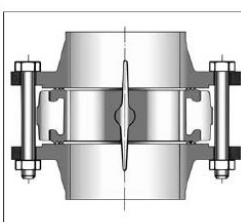
PRO-AXISS®

Réf. 150 611 130

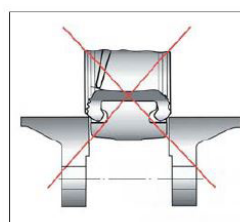
IMPORTANT



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.