

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10



- Dimensions :** DN 50 au DN 400
Raccordement : Entre brides GN10
Température Mini : -10°C
Température Maxi : + 80°C
Pression Maxi : 10 Bars jusqu'au DN 200
Caractéristiques : Tige non montante , volant non montant
Etanchéité bi-directionnelle
Faibles pertes de charges

Matière : Corps fonte

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

CARACTERISTIQUES :

- Vanne tout ou rien
- Tige non montante , volant non montant
- Etanchéité bi-directionnelle
- Faibles pertes de charges
- Peu de zone de rétention
- Montage entre brides GN10
- Trous inférieurs taraudés traversants et trous supérieurs taraudés borgnes
- Commande par volant
- Peinture 50% époxy 50% polyester couleur bleue RAL 5005

UTILISATION :

- Eau, eau usée, pâte à papier, pulvérulent, agro alimentaire, chimie
- Température mini et maxi admissible Ts : - 10°C à + 80°C

PRESSION MAXI ADMISSIBLE :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
PN (Bars)	10	10	10	10	10	10	10	8	6	4	4

GAMME :



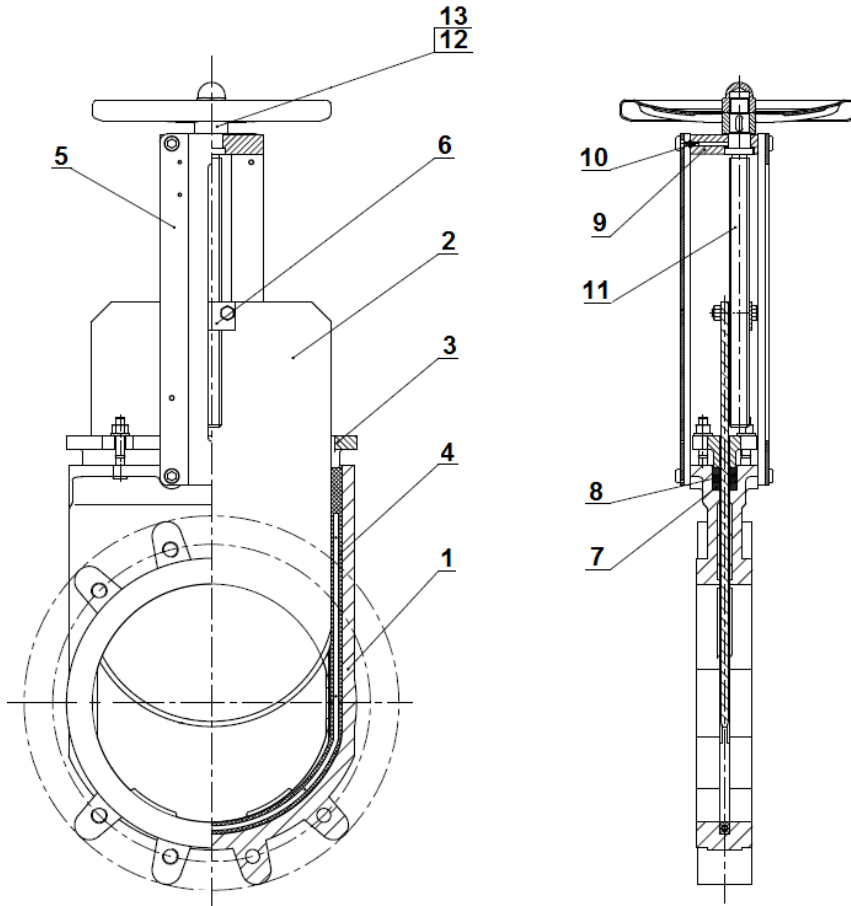
- Entre brides GN10 corps fonte, pelle inox 304 , siège NBR, commande par volant **Ref. 178** DN 50 au DN 400



- Entre brides GN10 corps fonte, pelle inox 304 , siège NBR, commande par volant, avec contact fin de course monté en position ouverte **Ref. 178051 à 170401** du DN 50 au DN 400

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

NOMENCLATURE :



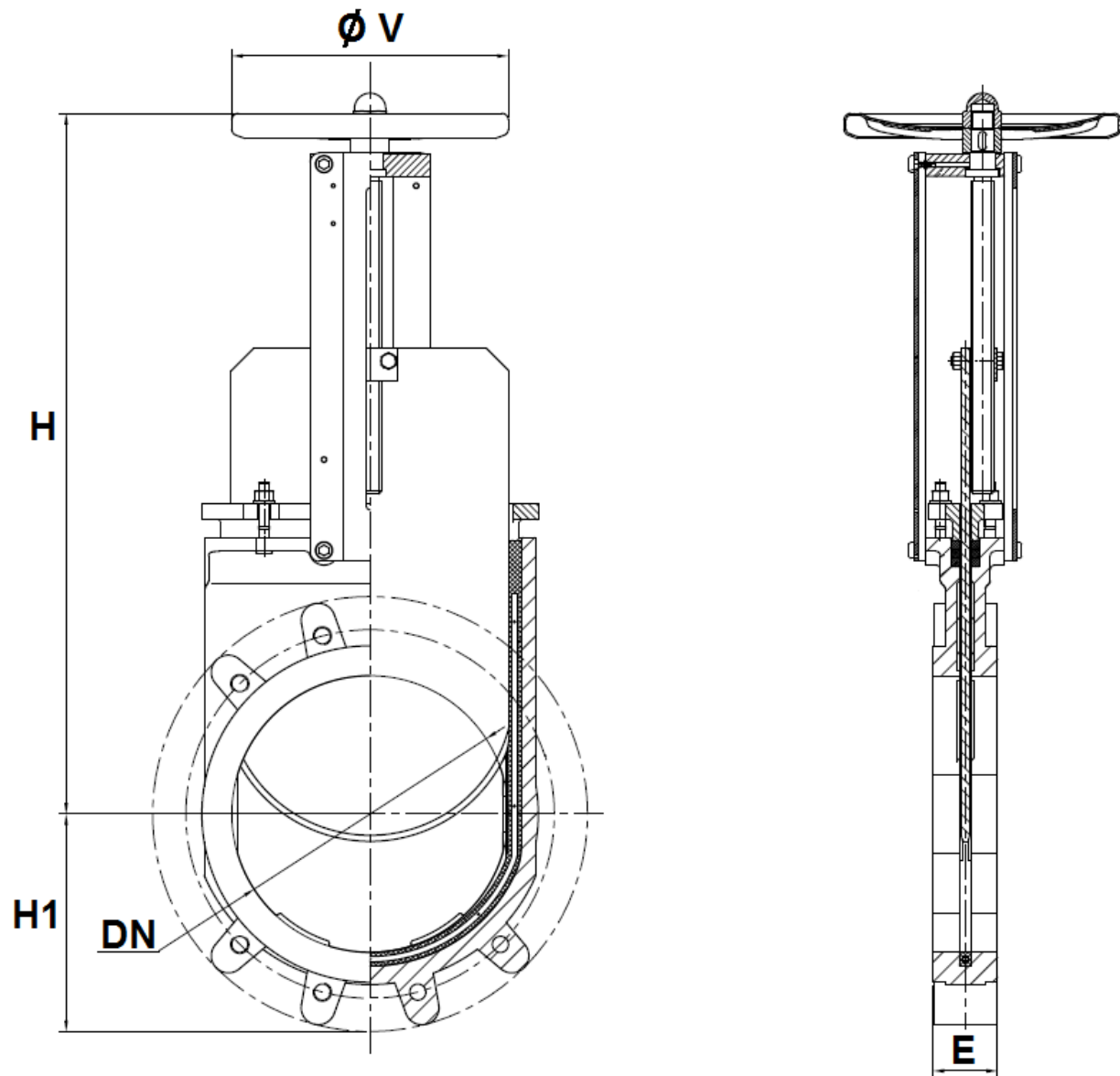
(*) : Compris dans le kit siège

(+) : Compris dans le kit fouloir

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Fonte EN GJL-250
2	Pelle	Inox 304
3	Fouloir	Fonte EN GJS-400-15
4(*)	Siège	NBR
5	Plaque support	Acier peint A3
6	Ecrou	Laiton
7(+)	Garniture Presse étoupe (Tresse)	PTFE
8(+)	Garniture Presse étoupe (O ring)	NBR
9	Pont	Acier A3
10	Graisser	Acier
11	Tige	Inox 301
12	Bague	Bronze
13	Volant	Acier A3

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

DIMENSIONS (en mm) :

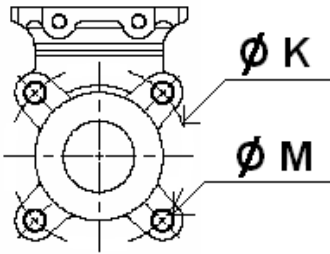


DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100
H	278	310	324	368.5	404	491.5	561	666	760	860	981
H1	77.5	87.5	95	110	125	138.5	167	201	236	254	287
Ø V	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500
Poids (Kg)	6.2	6.8	8	9.2	12	14.8	26	41.6	55	94	116

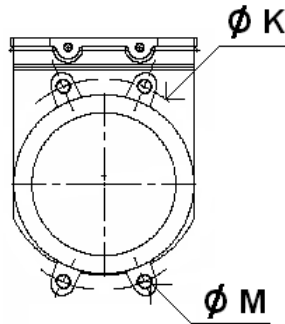
VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

DIMENSIONS TROUS DE FIXATION DE LA VANNE (ENTRE BRIDES GN10 en mm) :

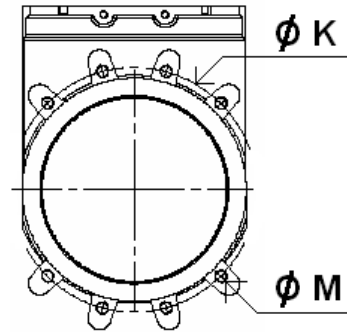
DN 50 – 65



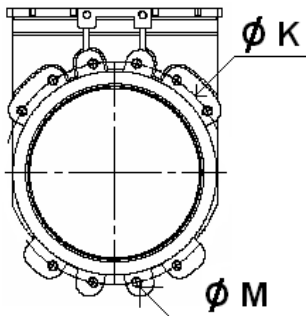
DN 80 – 200



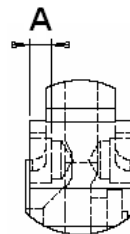
DN 250 - 300



DN 350 – 400



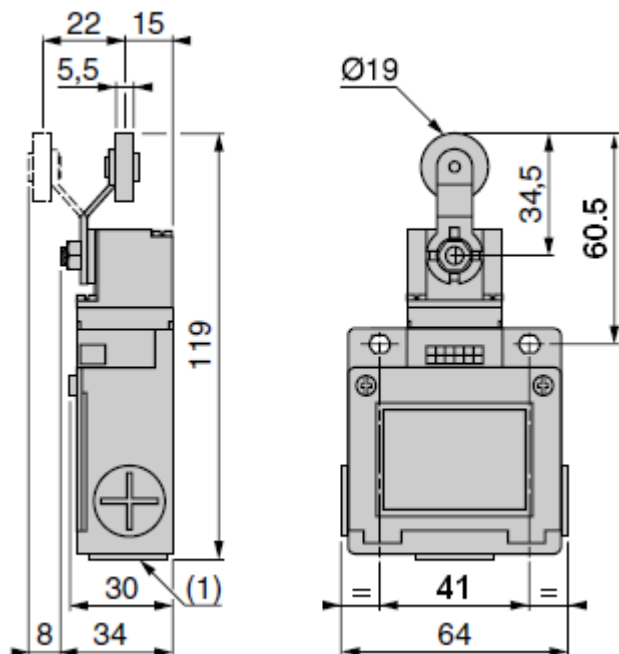
PROFONDEUR TROUS SUPERIEURS BORGNES :



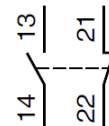
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24
Nb trous taraudés	4	4	4	4	4	4	4	8	8	10	10
A	8	8	9	9	9	10	10	12	12	20	20

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

DIMENSIONS (en mm) ET SCHEMA CAPTEUR FIN DE COURSE :



Contact bipolaire "O + F"
à action brusque
(XE2S P2151)



NORMALISATIONS :

- Montage entre brides GN10 suivant la norme EN 1092-2 PN10

PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE :

REGLES GENERALES :

- Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

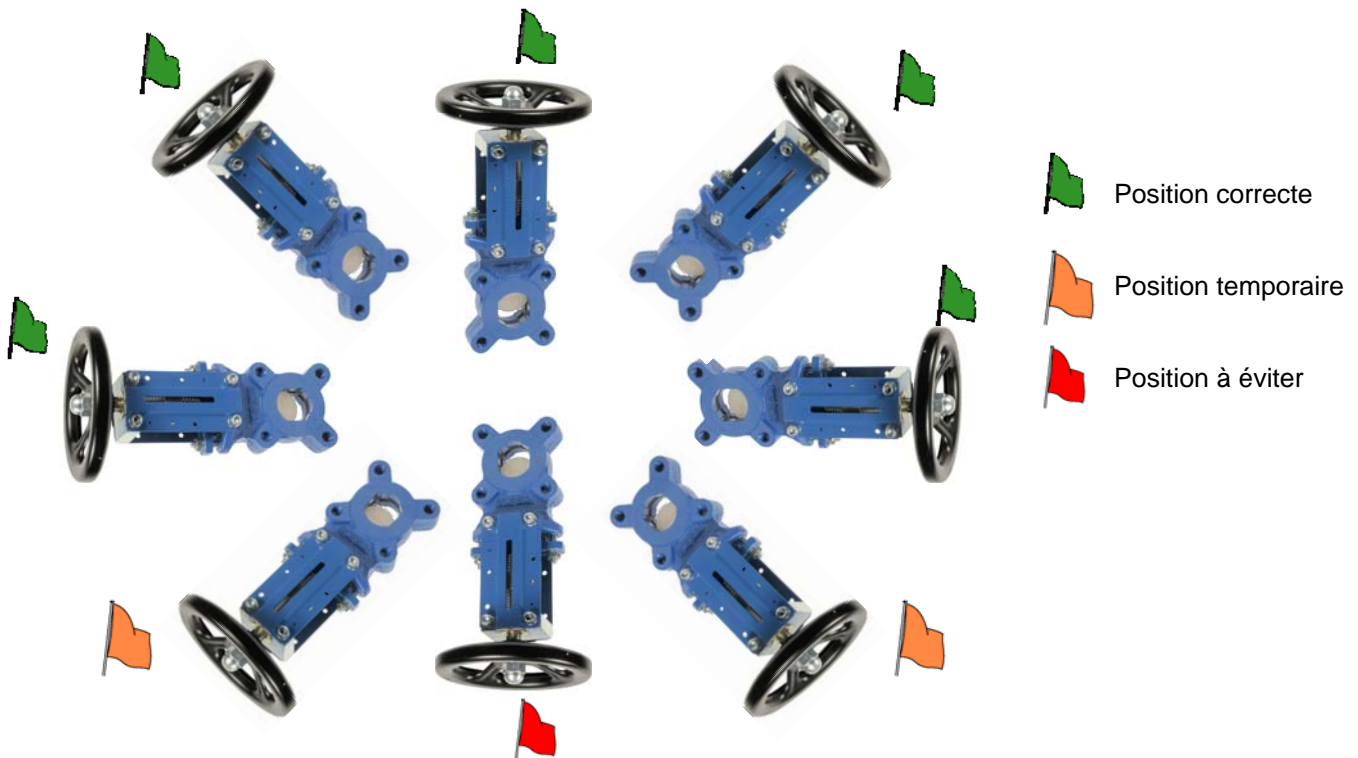
INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

- Avant montage des vannes guillottes, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures
- Vérifier la propreté des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la pelle.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Lors de la mise en place sur la tuyauterie les vannes guillottes ne doivent pas être élinguées par le volant.

VANNE A GUILLOTINE BI-DIRECTIONNELLE PN10

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE (SUITE) :

- Les vannes guillottes peuvent être montées dans toutes les positions. Néanmoins, nous préconisons des positions favorables (voir schéma ci dessous)



- Dans l'éventualité d'un montage en bout de ligne la vanne doit être montée entre brides.
- Nos vannes guillottes sont unidirectionnelles, respecter le sens de passage du fluide indiqué par une flèche sur le corps de la vanne. Pour l'utilisation sur des pulvérulents ou des granulés monter les vannes dans le sens inverse de la flèche.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Pour les trous borgnes préférer l'utilisation de tiges filetées ou de goujons pour obtenir un bon serrage et aussi éviter l'enfoncement du corps avec risque de coincement de la pelle si la vis vient en butée dans le fond du taraudage.
- Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la pelle et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.
- Les vannes guillottes sont toujours livrées avec le fouloir du presse étoupe desserré. Effectué un serrage progressif jusqu'à l'arrêt de la fuite (serrer la boulonnerie en croix). Lors du serrage du fouloir bien vérifier qu'il n'existe pas de contact entre la pelle et le fouloir.
- Il est nécessaire de graisser périodiquement la tige de manœuvre.
- Faire fonctionner la vanne régulièrement, nous conseillons d'effectuer au moins une manœuvre par mois.