

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC
DIN COURT (3202-1 F4/F5)**



ISO 9001:2008

BUREAU VERITAS
Certification



ISO 14001:2004

BUREAU VERITAS
Certification



PED/2014/68/UE

BUREAU VERITAS
Certification



Certificat 3.1



**JC
VALVES**



SÉCU FEU



Dimensions : DN 15 à 300 mm
Raccordement : A brides PN16/40 R.F.
Température Mini : -50°C
Température Maxi : + 230°C
Pression Maxi : 40 Bars jusqu'au DN50, 16 bars au-delà
Caractéristiques : Motorisable
Sécurité feu ISO 10497 : 2004, API 607 5th, BS 6755 Part.2 et API 6FA
Emissions fugitives EN 15848-1:2006 et TA LUFT ATEX, sièges PTFE chargés 25% Verre

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

CARACTERISTIQUES :

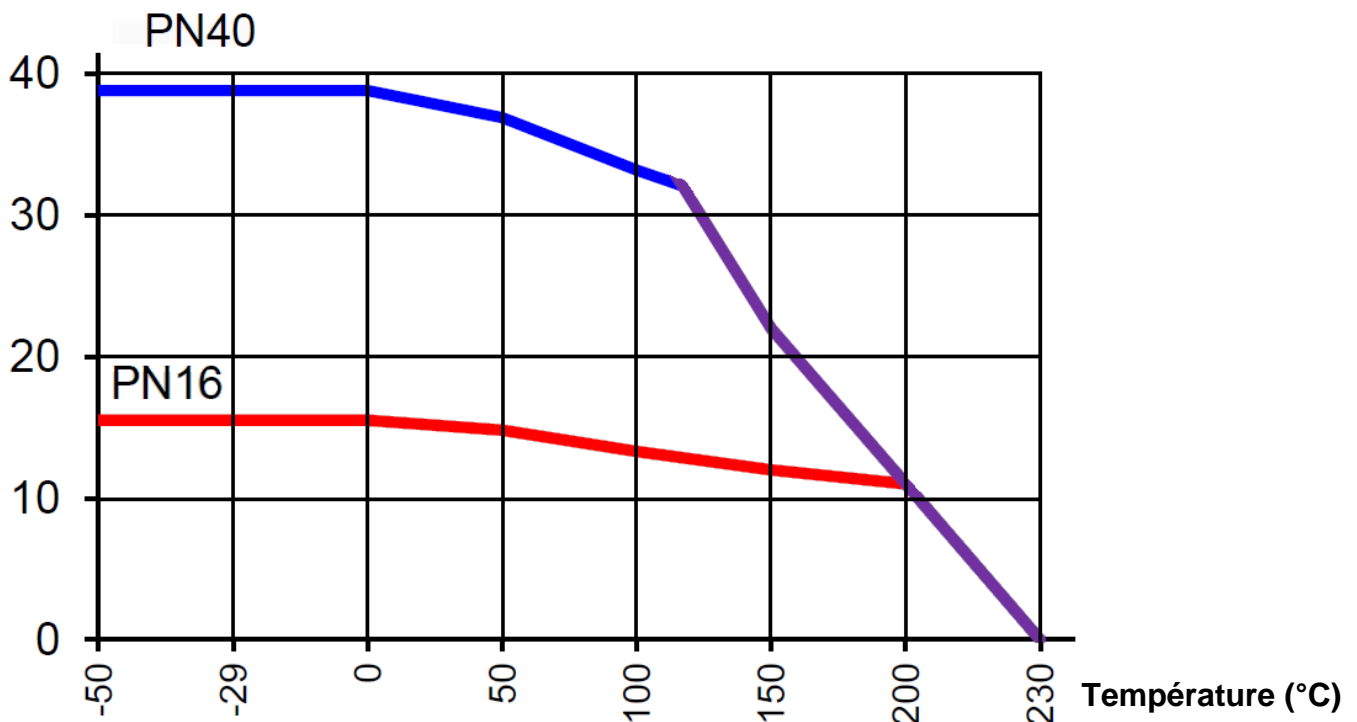
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE chargés 25% Verre
- Système de cadenassable en option
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Modèle 2 pièces (Split body)
- A brides R.F. PN40 jusqu'au DN 50, PN16 au-delà
- Système antistatique
- Sécurité feu ISO 10497 : 2004, API 607 5th, BS 6755 Part.2 et API 6FA
- Emissions fugitives EN 15848-1 : 2006 et TA LUFT VDI 2440
- Etanchéité de l'axe par presse étoupe Graphite + joint torique FKM
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère en position ouverte)
- Sphère arbrée et creuse à partir du DN250

UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétrochimiques, installations hydrauliques, chauffage, distribution air, eau
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -50°C à + 230°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars jusqu'au DN50, 16 bars au-delà (voir courbe)
- Tenue au vide 10^{-2} torr
- Air comprimé à température ambiante : 16 bars maximum
- Vapeur saturée : 12 bars maximum

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

Pression (Bar)



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (en m³ / h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Kvs (m ³ / h)	20	40	75	130	170	270	550	1000	1650	3000	4200	9000	15000	20800

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	BTO*	RTO	ETO	BTC	RTC	ETC*	MAST	Ps (bars)
15	13,75	7,5	8,75	10	7,5	11,25	26	40
20	17,5	8,75	10	13,75	8,75	13,75	26	40
25	25	12,5	15	18,75	12,5	20	26	40
32	31,25	16,25	18,75	23,75	16,25	25	69	40
40	41,25	21,25	25	31,25	21,25	32,5	85	40
50	57,5	28,75	35	43,75	28,75	46,25	85	40
65	76,25	38,75	46,25	57,5	38,75	61,25	176	16
80	121,25	61,25	72,5	91,25	61,25	97,5	246	16
100	166,25	83,75	100	125	83,75	132,5	305	16
125	282,5	141,25	170	212,5	141,25	226,25	607	16
150	400	200	240	300	200	320	974	16
200	867,5	433,75	520	651,25	433,75	693,75	1387	16
250	1400	700	840	1050	700	1120	1387	16
300	1875	937.5	1125	1406.25	937.5	1500	2541	16

BTO* : Couple de démarrage

ETC* : Couple de fermeture

GAMME :

- Robinet à tournant sphérique inox à commande par poignée PN40 Ref. **540IIGF** du DN 15 au DN 50
- Robinet à tournant sphérique inox à commande par poignée PN16 Ref. **516IIGF** du DN 65 au DN 150
- Robinet à tournant sphérique acier axe nu PN16 Ref. **516IIGF** en DN 200
- Robinet à tournant sphérique acier axe nu PN16 Ref. **1516IIGF** du DN 250 au 300

RACCORDEMENT :

- A brides R.F. PN40 jusqu'au DN 50, PN16 au-delà

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

ACCESSOIRES :



- Système de cadenassage DN 15-200 Ref.9830130 à 9830138



- Système de cadenassage renforcé (anti-pincement) DN 15-200 Ref.9830120 à 9830129



- Levier inox DN 15-150 Ref. 9830513 à 9830520



- Volant Ovale inox DN 15-50 Ref.9830575 à 9830577



- Réducteur à volant DN 125-300 Ref. 9830397 à 9830401



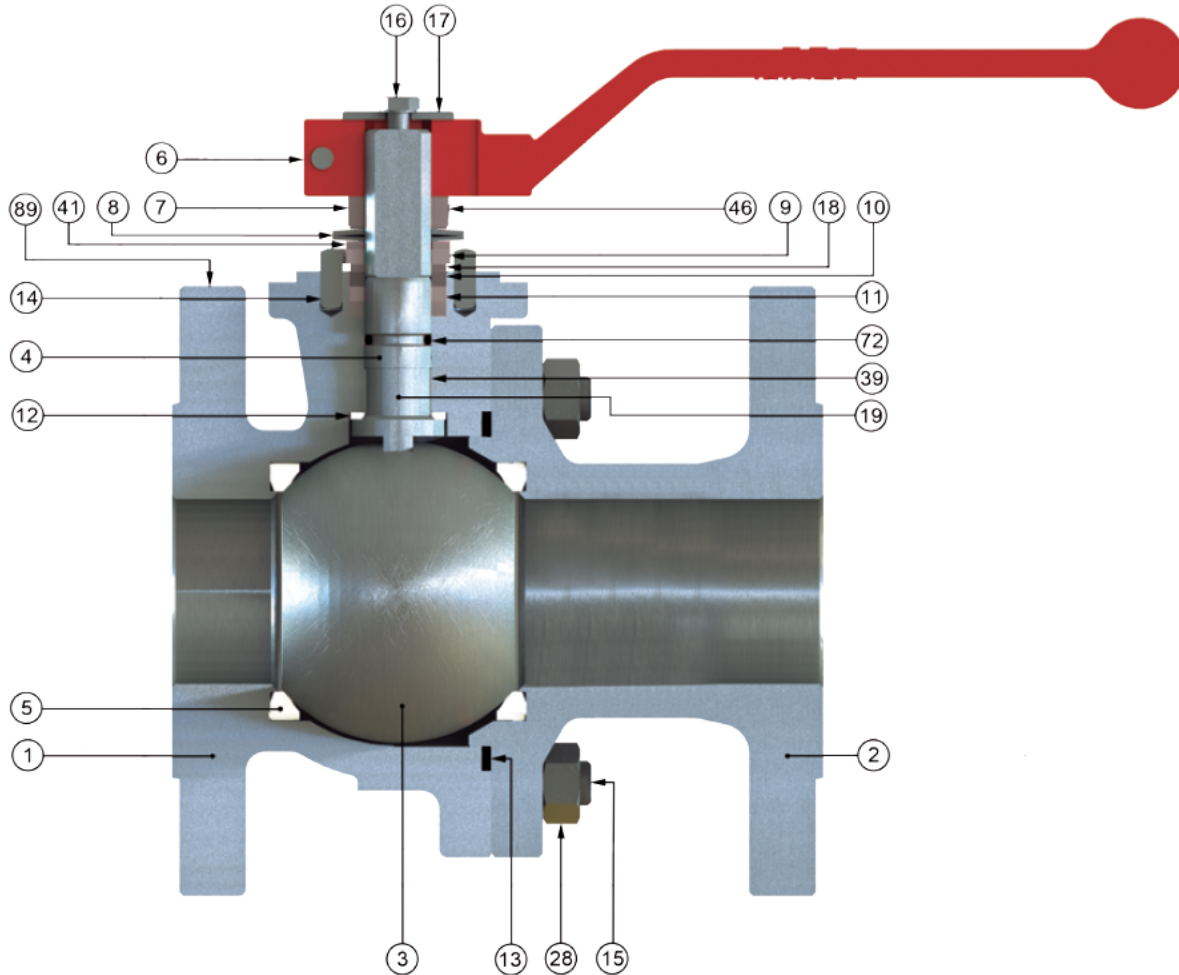
- Réhausse inox simple DN 15-200 Ref. 9810615 à 9810623



- Réhausse standard avec platine ISO acier DN 15-100 Ref. 9810624 à 9810627
- Réhausse standard avec platine ISO inox DN 15-100 Ref. 9810628 à 9810631

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

NOMENCLATURE ROBINETS DN15-200 :

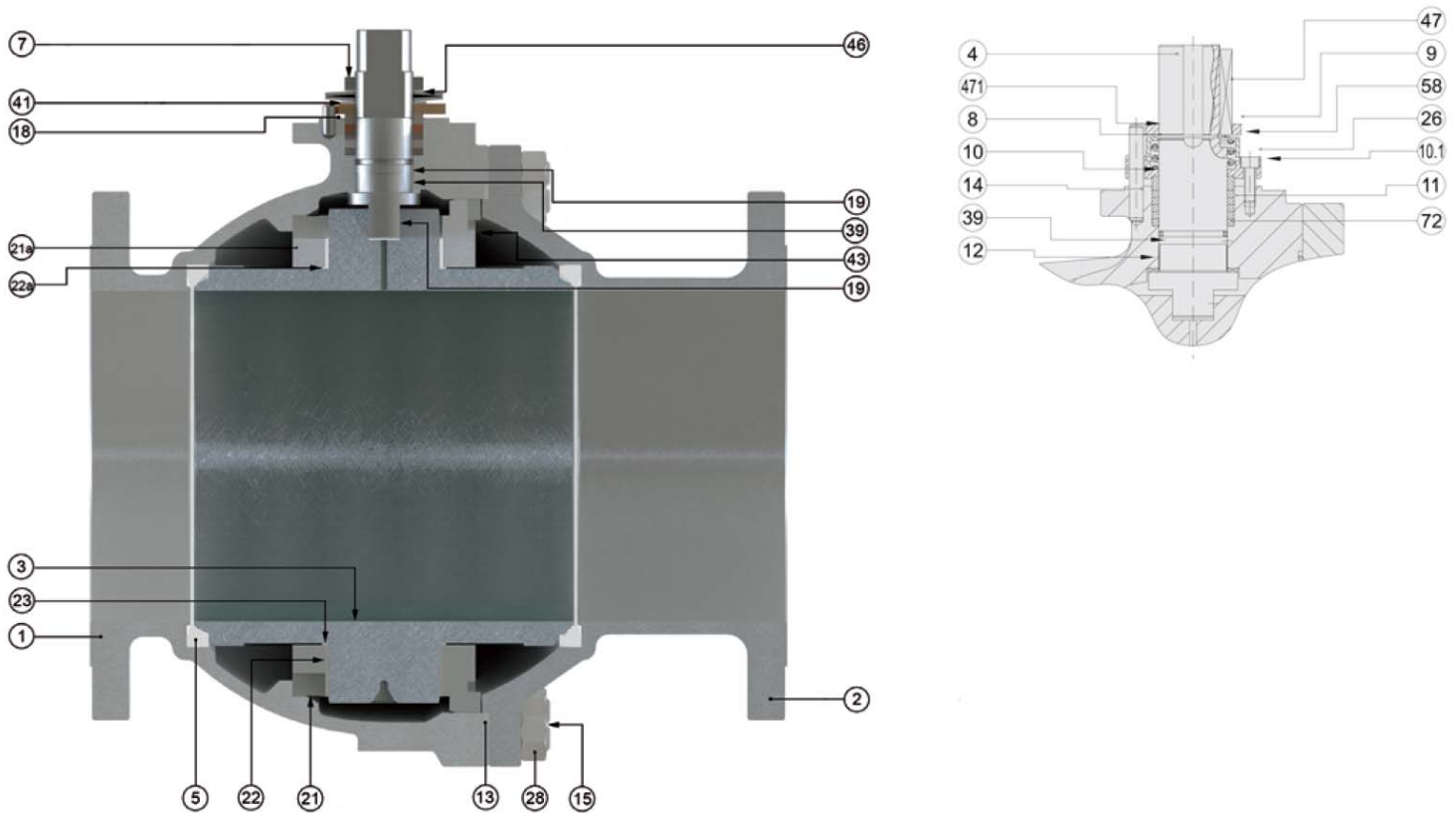


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M 1.4408
2	Embout	
3	Sphère DN15-25	ASTM A479 Tp.316
	Sphère DN 32-200	Inox ASTM A 351 CF8M
4	Axe	ASTM A479 Tp.316
5	Siège	PTFE chargé 25% Verre
6	Poignée	Fonte GS
7	Ecrou presse étoupe	Inox AISI 303
8	Rondelle ressort	A666 TP.301
9	Rondelle stop	Inox AISI 304
10	Fouloir	Inox AISI 316
11	Presse étoupe	Graphite
12	Rondelle de glissement	PTFE chargé 25% verre

Repère	Désignation	Matériaux
13	Joint de corps spirométallique	Inox 316L + PTFE + Graphite
14	Butée	Inox
15	Vis (goujon DN32-100)	DIN 933 A4-70
16	Vis poignée	DIN 933 A4-70
17	Rondelle	Inox AISI 304
18	Bague	PTFE chargé 25% verre
19	Système antistatique	Inox
28	Ecrou (DN32-100)	DIN 934 A4-70
39	Bague guidage (DN25-200)	PTFE chargé 25% verre
41	Rondelle (DN40-200)	Inox AISI 304
46	Rondelle	Inox AISI 304
72	Joint torique	FKM
89	Plaque d'identification	Inox

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

NOMENCLATURE ROBINETS DN 250-300 :

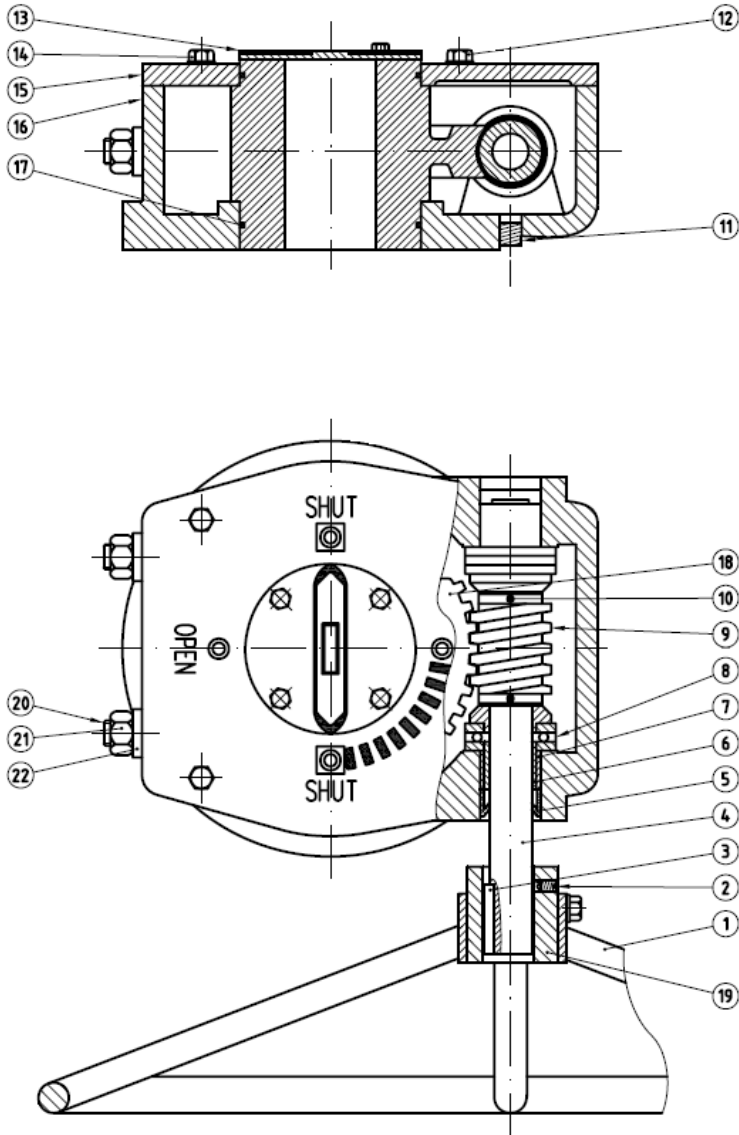


Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A 351 CF8M 1.4408
2	Embout	
3	Sphère	Inox ASTM A 351 CF8M
4	Axe	ASTM A479 Tp.316
5	Siège	PTFE chargé 25% Verre
7	Fouloir	Fonte GS
8	Rondelle élastique	Inox AISI 303
9	Clavette	A 666 TP.301
10	Bague	Inox AISI 304
10.1	Bague	Inox AISI 316
11	Presse étoupe	PTFE
12	Rondelle de glissement	PTFE chargé 25% verre
13	Joint de corps spirométallique	Inox 316L + PTFE + Graphite
14	Butée	Inox
15	Goujon	A193 Gr. B8M

Repère	Désignation	Matériaux
18	Bague	PTFE chargé 25% verre
19	Système antistatique	Inox
21/21a	Guidage sphère	Inox AISI 316
22/22a	Bague de glissement	PTFE chargé 50% inox
23	Joint	PTFE
26	Vis	DIN 912 A2
28	Ecrou (uniquement DN250)	A 194 Gr.8M
39	Bague de guidage d'axe	PTFE chargé 50% inox
41	Rondelle	Inox
43-47	Clavette	Inox AISI 316
46	Rondelle frein	Inox AISI 304
58	Rondelle protectrice	Inox
72	Joint torique	FKM
89	Plaque d'identification	Inox
471	Rondelle	DIN 933 A4-70

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

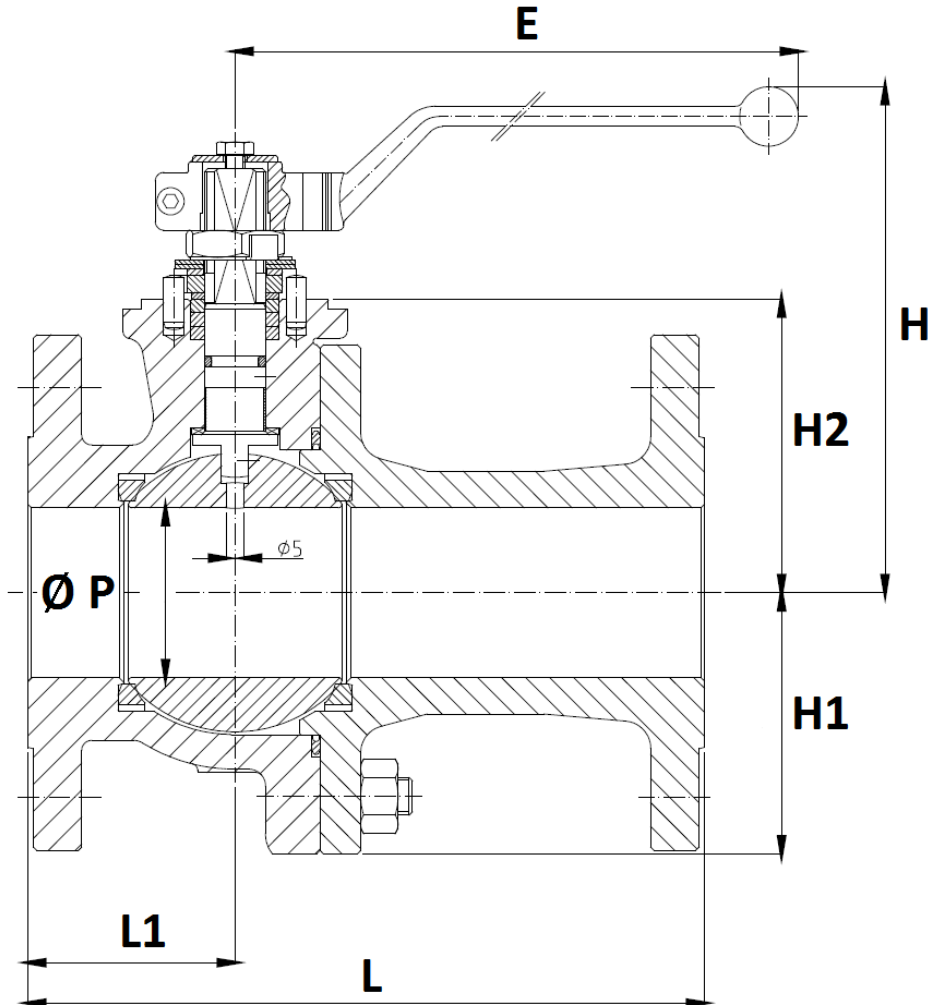
NOMENCLATURE REDUCTEURS :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Volant	Acier
2	Vis	
3	Clavette	
4	Axe réducteur	AISI 1045
5	Joint	Caoutchouc
6	Coussinet	Alliage de cuivre
7	Bague de guidage	
8	Roulement	Acier
9	Vis sans fin	AISI 1045
10	Goupille	Acier
11	Bouchon	
12	Vis	
13	Indicateur de position	Fonte
14	Vis	Acier
15	Couvercle	Fonte
16	Capot	
17	Joint torique	Caoutchouc
18	Engrenage	Fonte GS
19	Ecrou	Acier
20	Vis de butée	
21	Ecrou	
22	Rondelle frein	
23-24	Boitier	Fonte
25	Joint	Caoutchouc
26-27-28	Vis + rondelle	Acier
29	Roue	
30	Bague de guidage	Alliage de cuivre
31	Vis	Acier
32	Goupille élastique	
33	Enveloppe	
34	Goupille	

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC
DIN COURT (3202-1 F4/F5)**

DIMENSIONS ROBINETS DN15-200 (en mm) :

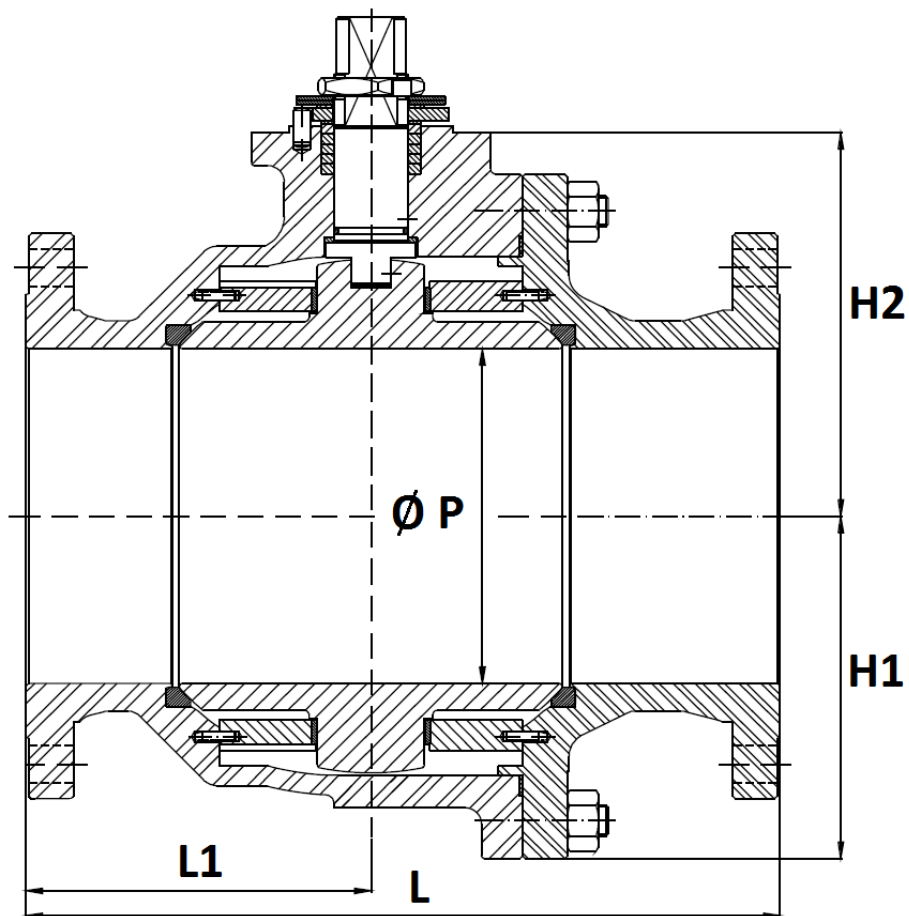


DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200*
Ø P	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	151	203
L	115	120	125	130	140	150	170	180	190	325	350	400
L1	53	52	48.5	54	55	61	75.5	82	90.5	120	135	200
E	164	164	164	210	213	213	348	445	495	698	698	868
H	111	118	130	131	148	155	169	207	232	265	298	353
H1	-	-	-	-	-	-	-	-	118	138	160	208
H2	46	53	58	66.5	76	83.5	97	111	133	156	183	233
Poids (en Kg)	2.8	3.6	5	7	9	12	16	22	32	52.5	76	111

* Poignée sur demande en DN200 (axe nu en standard)

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC
DIN COURT (3202-1 F4/F5)**

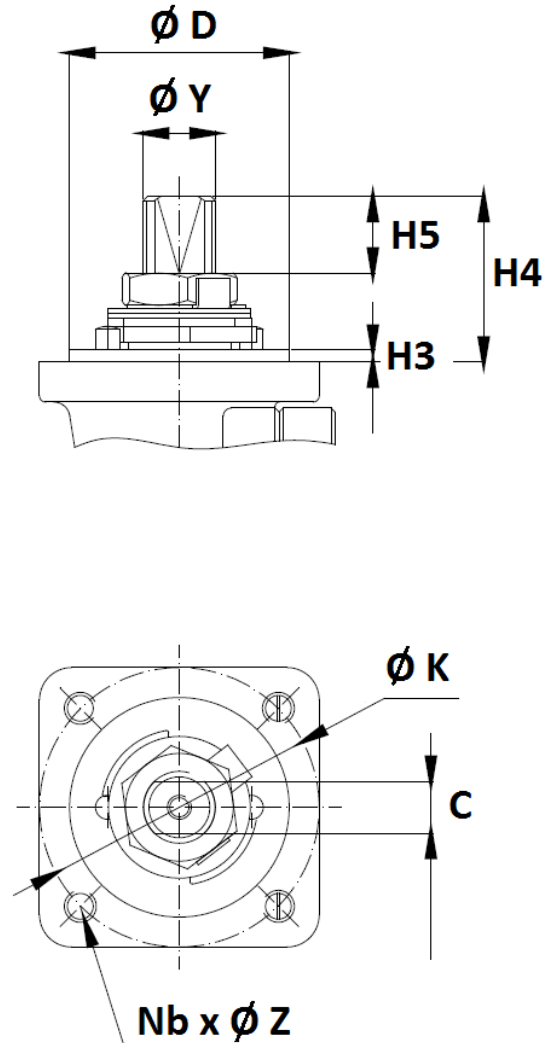
DIMENSIONS ROBINETS DN 250-300 (en mm) :



DN	250	300
Ø P	254	305
L	450	500
L1	225	245
H1	239	288
H2	256	297
Poids (en Kg)	223	323

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC
DIN COURT (3202-1 F4/F5)**

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE DN15-200 (en mm) :

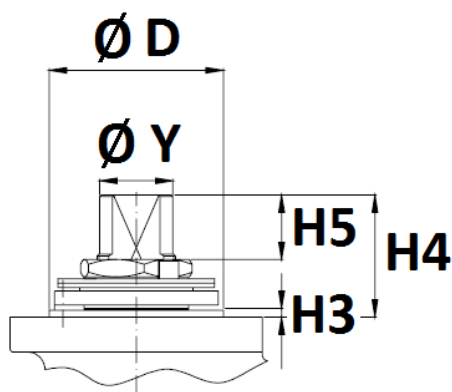


DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
H3	1.5				3							4
H4	11.2	14.7	22.7	32	41.5	41.5	44	44.5	56.5	56	68	72
H5	5	8.5	9.5	13	18.3	18.3	18.6	18.6	27.8	24.7	37.1	36.5
C	9	9	9	12	13	13	16	18	20	25	29	32
Ø Y	M12x1.5			M16x1.5	M18x1.5		M22x1.5	M25x1.5	M28x1.5	M35x2	M40x2	M45x2
Ø D	35				55			70		85		100
Ø K	50	50	50	50	70	70	70	102	102	125	125	140
ISO	F05	F05	F05	F05	F07	F07	F07	F10	F10	F12	F12	F14
N x Ø Z	4 x M6	4 x M6	4 x M6	4 x M6	4 x M8	4 x M8	4 x M8	4 x M10	4 x M10	4 x M12	4 x M12	4 x M16

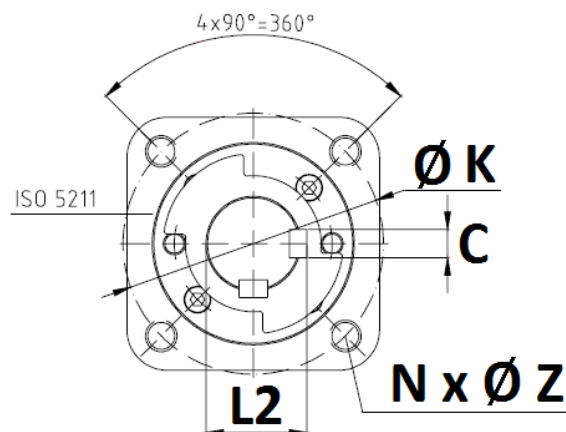
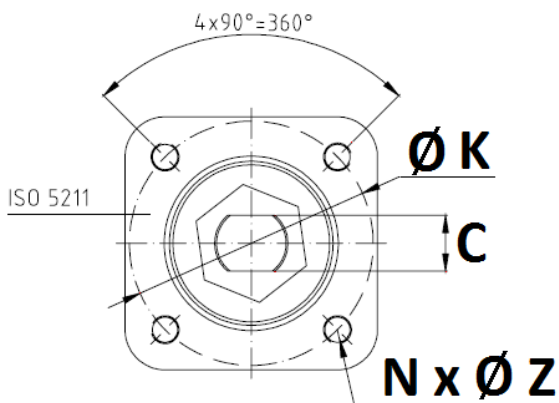
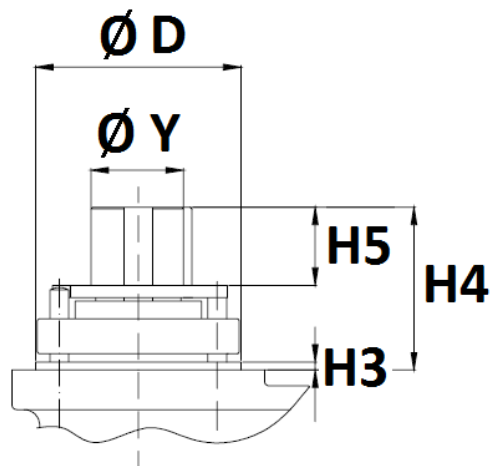
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC
DIN COURT (3202-1 F4/F5)**

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE DN250-300 (en mm) :

DN 250



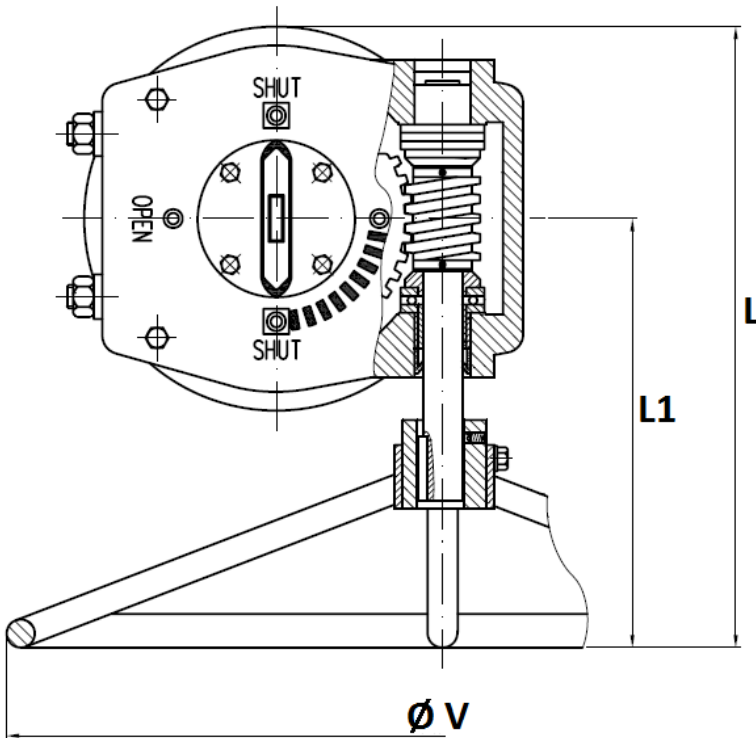
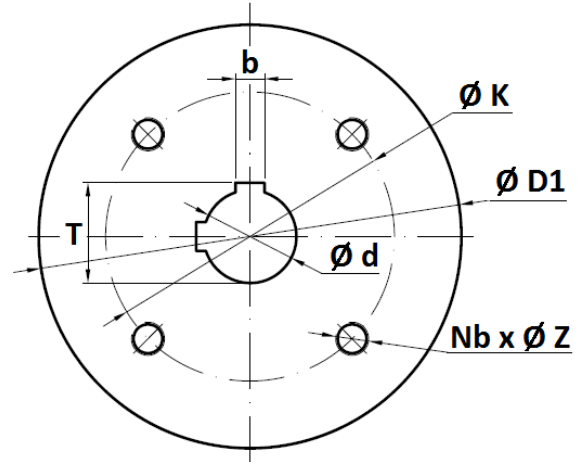
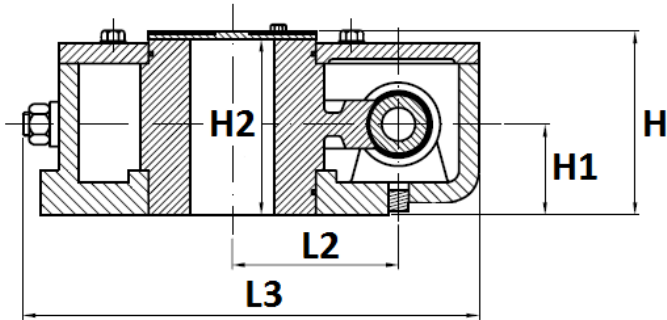
DN300



DN	250	300
H3	4	4
H4	72	106
H5	36.5	58
L2	-	53.5
C	32	14
Ø Y	M45x2	Ø50
Ø D	100	100
Ø K	140	140
ISO	F14	F14
N x Ø Z	4 x M16	4 x M16

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

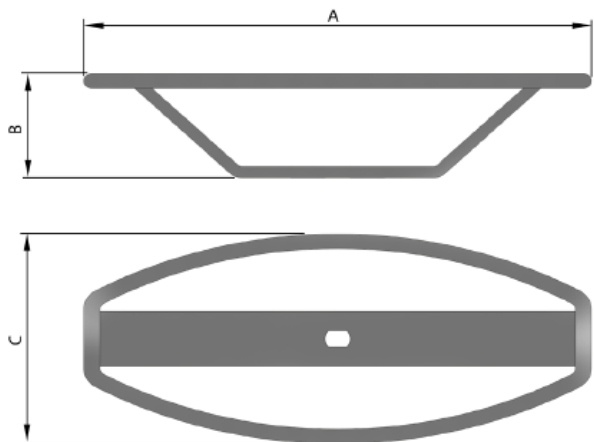
DIMENSIONS REDUCTEURS DN125-300 (en mm) :



DN	125-150-200	250	300
Ø V	465	600	600
L	331.5	487	544
L1	229	370	402
L2	77.5	90	126
L3	245	282	312
H	107	107	113.5
H1	55	55	65
H2	85	85	90
Ø d	45	65	80
Ø D1	205	254	290
Ø K	140	140	165
ISO	F14	F14	F16
Nb - Ø Z	4-M16x20	4-M16x20	4-M20x25
b	14	18	22
T	48.6	69.3	85.6
Poids (en Kg)	17.8	22.5	36
Couple (Nm)	1200	2000	3300

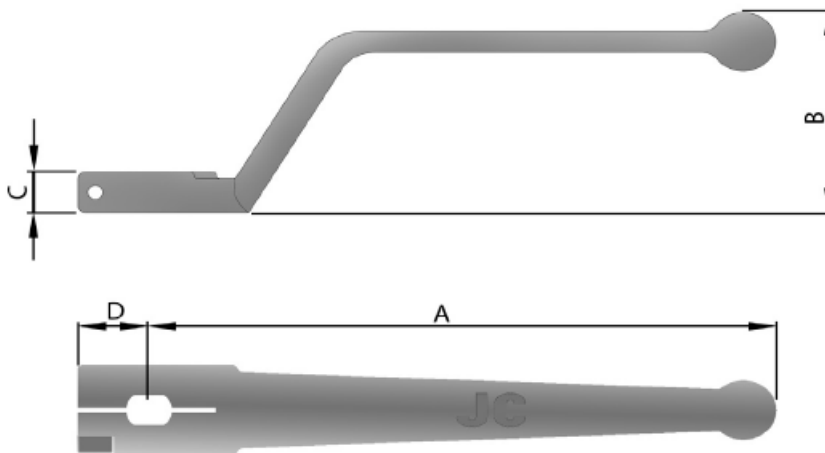
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

DIMENSIONS VOLANTS OVALES DN15-50 (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50
A	160	160	160	200	216	216
B	54	54	54	56	57	57
C	75	75	75	90	100	100
Poids (en Kg)	0.25	0.25	0.25	0.5	0.55	0.55
Ref.	9830575			9830576	9830577	

DIMENSIONS POIGNEES INOX DN15-200 (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
A	163.5			300	212.5		347.5	445	495	697.5		867.5
B	58.5			45	48.5	46.5	70	70	77.5	84.5	84.5	
C	12			16	21	20		29	30	40		
D	18.5			22	25.5			33		47		55
Poids (en Kg)	0.2			0.3	0.53	0.63	1.52	1.85	2.95	3.4	4.6	
Ref.	9830513			9830514	9830515	9830516	9830517	9830518	9830519	9830520		

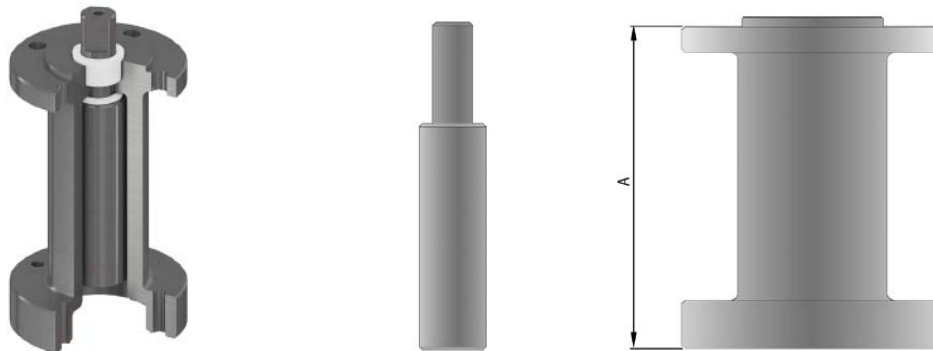
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

DIMENSIONS REHAUSSES SIMPLES INOX DN15-200 (en mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
A	100											
Poids (en Kg)	0.25			0.57	0.56		0.78	1.03	1.42	1.67	2.25	2.97
Ref.	9810615			9810616	9810617		9810618	9810619	9810620	9810621	9810622	9810623

DIMENSIONS REHAUSSES STANDARDS AVEC PLATINE ISO (ACIER/INOX) DN15-100 (mm) :



DN	15	20	25	40	50	80	100
A	100						
Poids (en Kg)	1.24			2.63		4.78	4.18
Ref. Acier	9810624			9810625		9810626	9810627
Ref. Inox	9810628			9810629		9810630	9810631

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001:2008 et ISO 14001 : 2004
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0056
Catégorie de risque IV module H1
- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme EN 1983 – ISO 17292 et EN 12516
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Marquage suivant la norme EN 19
- Sécurité feu suivant la norme ISO 10497 : 2004, API 607 5th, BS6755 Part 2, et API 6FA 1994
- Emissions fugitives suivant la norme EN 15848-1 : 2006 Classe B et TA LUFT VDI 2440
- Sureté de fonctionnement de niveau SIL2 suivant la norme IEC/EN 61508, SIL 3 possible suivant l'architecture de l'installation
- Brides type B1 (R.F.) suivant la norme EN 1092-1 PN16/40
- Qualité de finition de surface suivant norme MSS SP 55
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 27 (DIN 3357-2 ff ; DIN 3202-1 F4 jusqu'au DN100, F5 au-delà)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2Dc Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant la directive 2014/34/UE
- Certification Russe TRCU 10, TRCU 12 et TRCU 32 (Marquage et déclaration EAC **sur demande**)

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.

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 2 PIECES A BRIDES PN 16/40 GAMME JC DIN COURT (3202-1 F4/F5)

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET 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 robinets, 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 sphère.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les robinets 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.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
- Les robinets resteront ouverts pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries pour éviter d'avoir des impuretés entre la sphère et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font robinet partiellement ouvert. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du robinet conformément à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.

MAINTENANCE :

- Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) du robinet 1 à 2 fois par an.
- Lors d'une intervention sur le robinet, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.