

VBS780L-781T

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEE



Dimensions : DN 1/4" à 2"
Raccordement : Taraudé Femelle BSP
Température Mini : -30°C
Température Maxi : + 140°C
Pression Maxi : 40 Bars
Caractéristiques : Motorisable
Sièges PTFE
Axe inéjectable

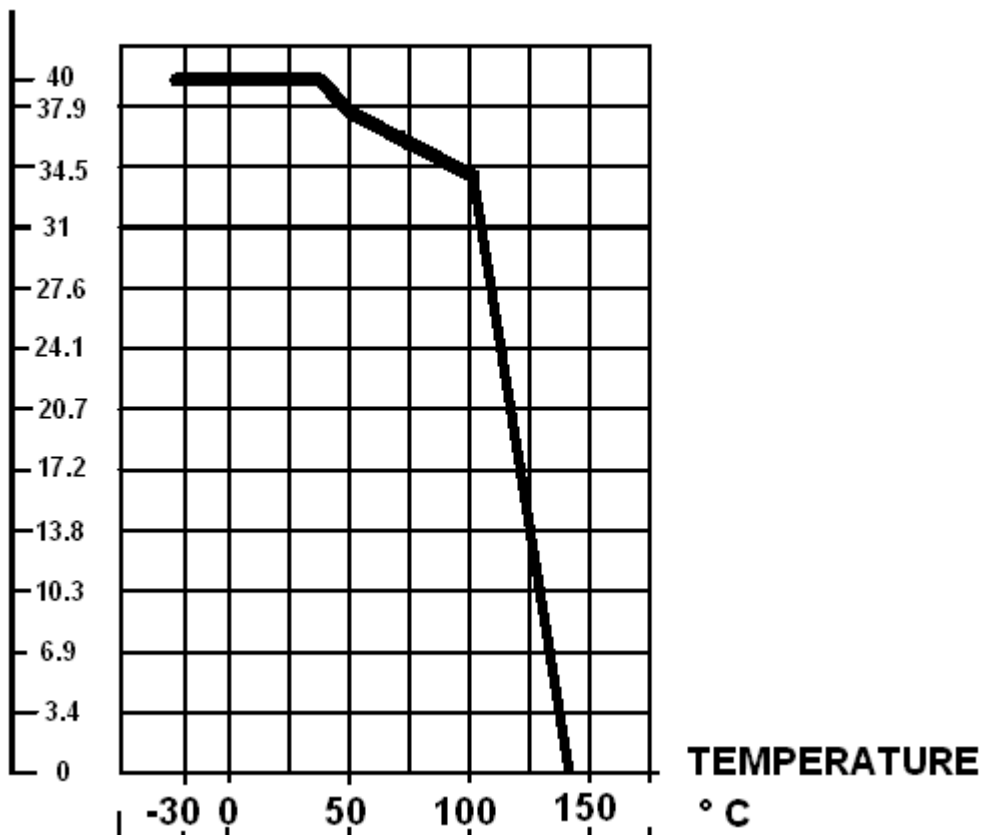
Matière : Acier inox

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEE**CARACTERISTIQUES :**

- Passage réduit
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE
- Poignée cadenassable
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Etanche sur les 3 voies
- Lumière en L ou en T

UTILISATION :

- Produits chimiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, de chauffage, distribution air, eau
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -30°C à + 140°C
- Pression maxi admissible PN : 40 bars (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :**PRESSION****BAR**

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEE

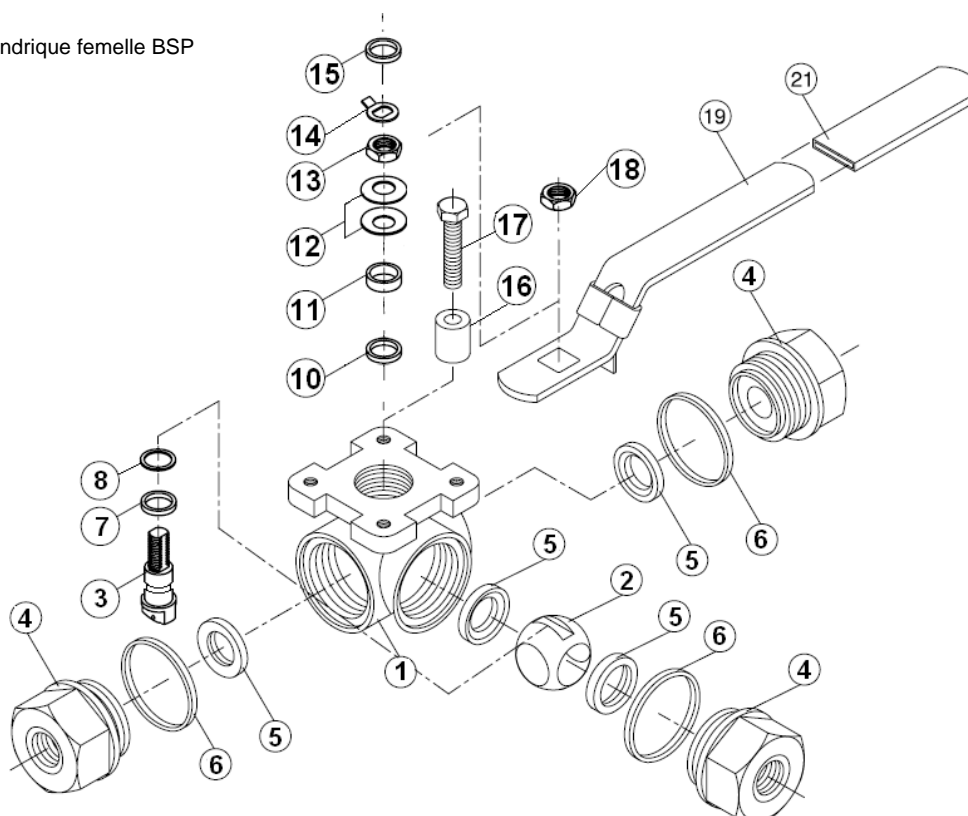
GAMME :

- Acier inox avec lumière en L Réf. 780 du DN 1/4" à 2"
- Acier inox avec lumière en T Réf. 781 du DN 1/4" à 2"

RACCORDEMENT :

- Taraudé cylindrique femelle BSP

NOMENCLATURE :



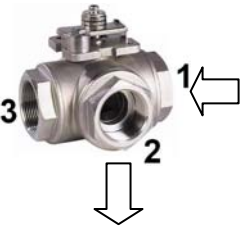
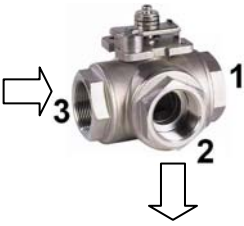
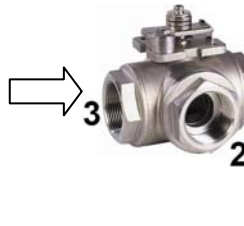
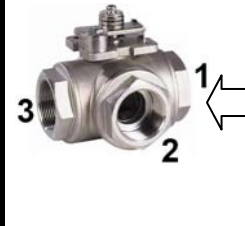
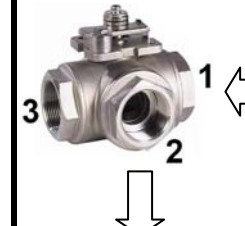
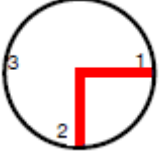
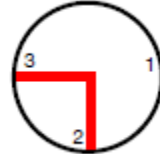
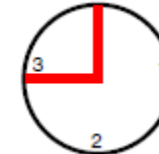
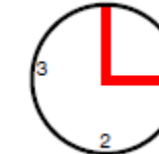
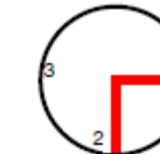
| Repère | Désignation | Matériaux |
|--------|----------------------|----------------|
| 1 | Corps | ASTM A351 CF8M |
| 2 | Sphère | ASTM A351 CF8M |
| 3 | Axe | Inox 316 |
| 4 | Embouts | ASTM A351 CF8M |
| 5* | Siège | PTFE |
| 6* | Joint de corps | PTFE |
| 7* | Joint d'axe | PTFE |
| 8* | Joint torique d'axe | FKM |
| 10* | Presse étoupe | PTFE |
| 11 | Fouloir | Inox 301 |
| 12 | Rondelles élastiques | Inox 304 |
| 13 | Ecrou presse étoupe | Acier 8 |
| 14 | Rondelle frein | Inox 301 |
| 15 | Rondelle | Inox 301 |
| 16 | Butée | Acier 8 |
| 17 | Vis butée | Acier 8M |
| 18 | Ecrou poignée | Acier 8 |
| 19 | Poignée | Inox 201 |
| 21 | Gaine poignée | Plastique |

(* : Compris dans le kit joints)

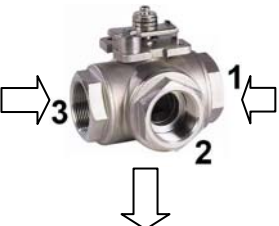
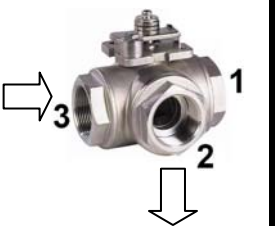
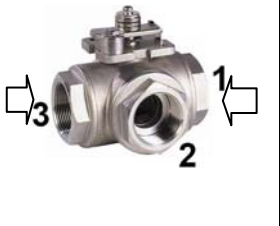
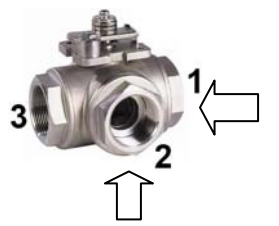
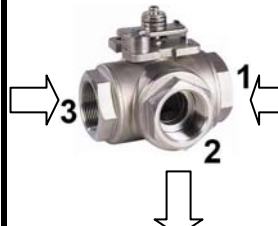
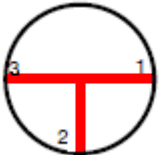

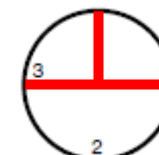
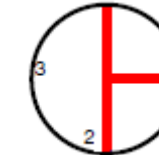
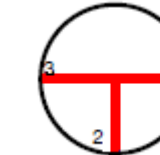
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEE

POSITIONS POSSIBLES :

Lumière en L (seulement 2 positions consécutives sont possibles)

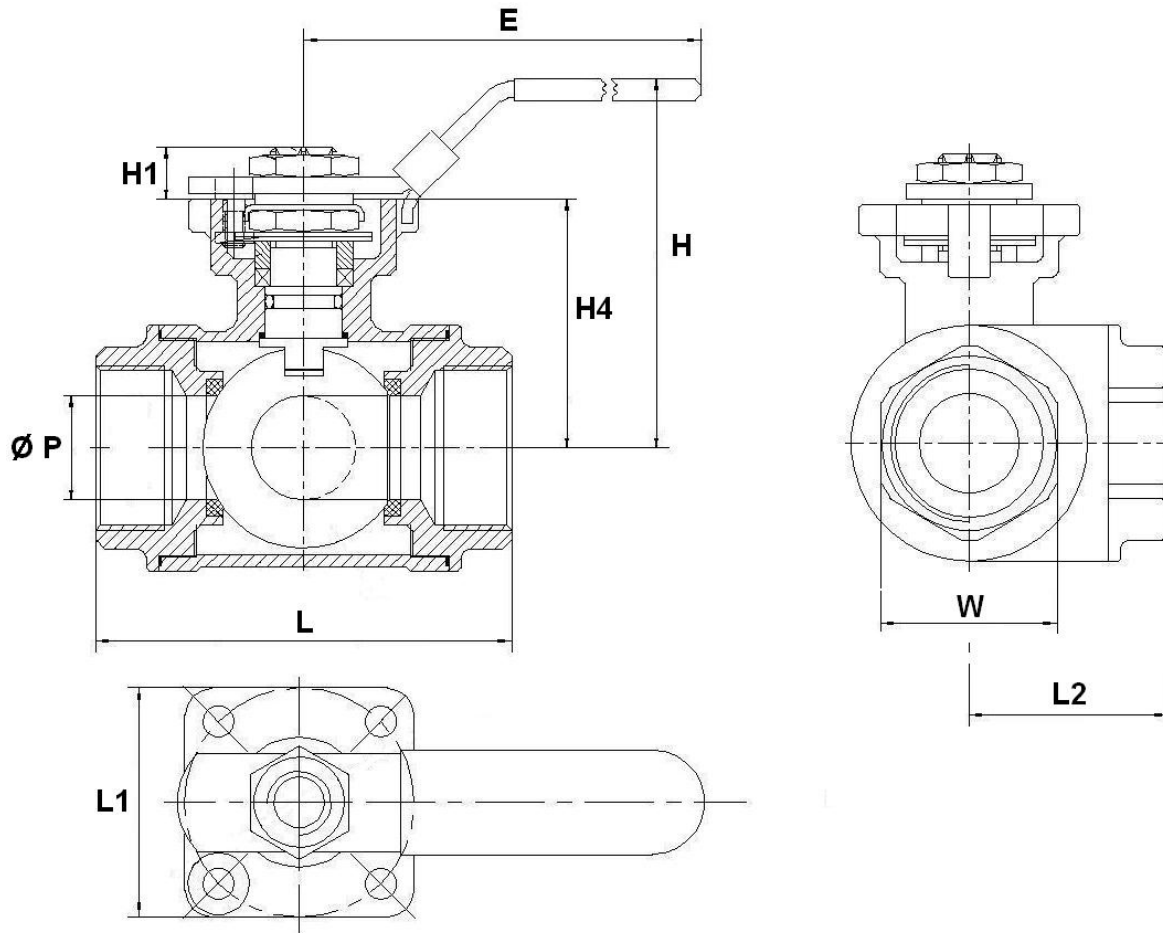
| Position L1 | Position L2 | Position L3 | Position L4 | Position L5 |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

Lumière en T (seulement 2 positions consécutives sont possibles)

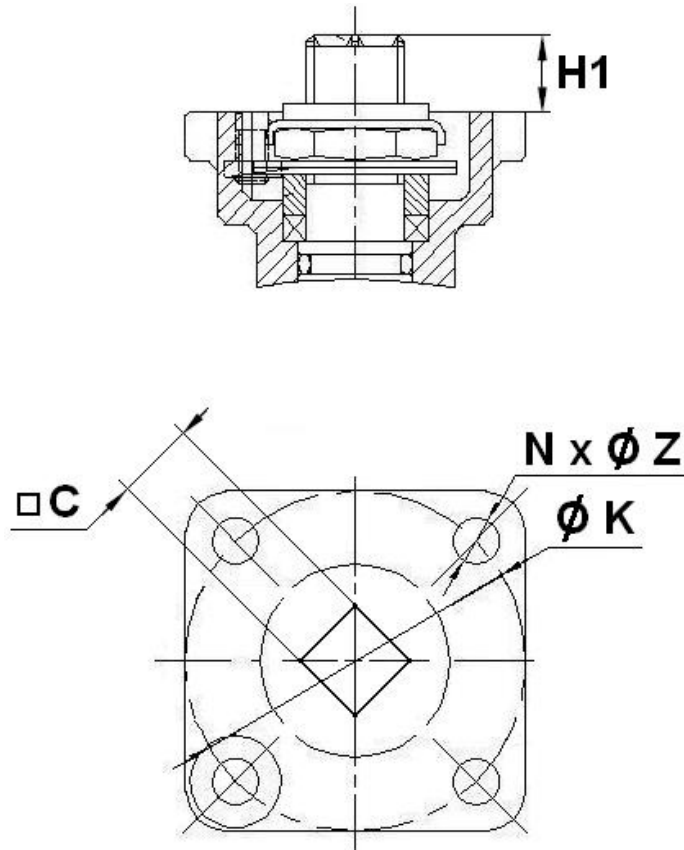
| Position T1 | Position T2 | Position T3 | Position T4 | Position T5 |
|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEE

DIMENSIONS (en mm) :



| Ref. | DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4" | 1"1/2" | 2" |
|-----------|-----------------|------|------|------|------|------|--------|--------|------|
| 780 / 781 | Ø P | 10 | 10 | 10 | 15 | 18 | 25 | 32 | 38 |
| | L | 73 | 73 | 73 | 84 | 90 | 124 | 135 | 152 |
| | L1 | 42 | 42 | 42 | 50 | 50 | 50 | 60 | 60 |
| | L2 | 36.5 | 36.5 | 36.5 | 42 | 45.3 | 62 | 67.5 | 76 |
| | E | 120 | 120 | 120 | 140 | 150 | 180 | 200 | 200 |
| | H | 59 | 59 | 59 | 63 | 74.5 | 87 | 108 | 116 |
| | H1 | 10 | 10 | 10 | 12.5 | 12.5 | 13 | 16 | 16 |
| | H4 | 36 | 36 | 36 | 42 | 49 | 55.5 | 70 | 77.5 |
| | W (sur plat) | 25 | 25 | 25 | 32 | 38 | 47.5 | 55 | 67 |
| | Poids (en Kg) | 0.66 | 0.64 | 0.60 | 0.90 | 1.12 | 2.18 | 3.30 | 4.82 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEEDIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE (en mm) :

| Ref. | DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4 | 1"1/2 | 2" |
|-----------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 780 / 781 | C | 9 | 9 | 9 | 11 | 11 | 11 | 14 | 14 |
| | H1 | 10 | 10 | 10 | 12.5 | 12.5 | 13 | 16 | 16 |
| | Ø K | 42 | 42 | 42 | 50 | 50 | 50 | 70 | 70 |
| | ISO | F04 | F04 | F04 | F05 | F05 | F05 | F07 | F07 |
| | N x Ø Z | 4 x 6 | 4 x 6 | 4 x 6 | 4 x 7 | 4 x 7 | 4 x 7 | 4 x 9 | 4 x 9 |

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES PN 40 TARAUEE**COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :**

| DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4 | 1"1/2 | 2" |
|---------------|------|------|------|------|----|-------|-------|----|
| Couple (Nm) | 3 | 3 | 5 | 10 | 24 | 35 | 35 | 50 |

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / H) :

| REF. | DN | 1/4" | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1"1/4 | 1"1/2 | 2" |
|------|----------------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 780 | Kvs (M3 / H) | 3.51 | 3.63 | 4.86 | 8.28 | 13.49 | 21.55 | 36.14 | 53.57 |
| 781 | Kvs (M3 / H) | 4.97 | 5.14 | 6.88 | 11.71 | 19.07 | 30.47 | 51.1 | 75.76 |

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035
Catégorie de risque II
- Construction suivant la norme EN 12516
- Conception suivant la norme EN 10213
- Tests suivant la norme EN 12266-1
- Raccordement taraudé BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Platine suivant la norme ISO 5211

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 3 VOIES PN 40 TARAUDEE**INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE****AVANT MONTAGE :**

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 vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service. Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

NETTOYAGE ET ESSAIS

Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'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 vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme EN 12266-1.

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 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 pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.