

RPA483-484-486

ROBINET A POINTEAU ACIER FORGE 3000 Psi



Dimensions : DN 1/4" à 1"
Raccordement : Femelle - Femelle BSP ou NPT , à souder S.W.
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 250°C
Pression Maxi : 200 Bars
Caractéristiques : Tige montante et tournante
Monobloc
Passage réduit

Matière : Acier forgé

ROBINET A POINTEAU ACIER FORGE 3000 Psi**CARACTERISTIQUES :**

- Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
- Passage réduit
- Tige montante et tournante
- Monobloc
- Acier forgé
- Série 3000 Psi

UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 250°C
- Pression maxi admissible PN : 200 bars à 20°C

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

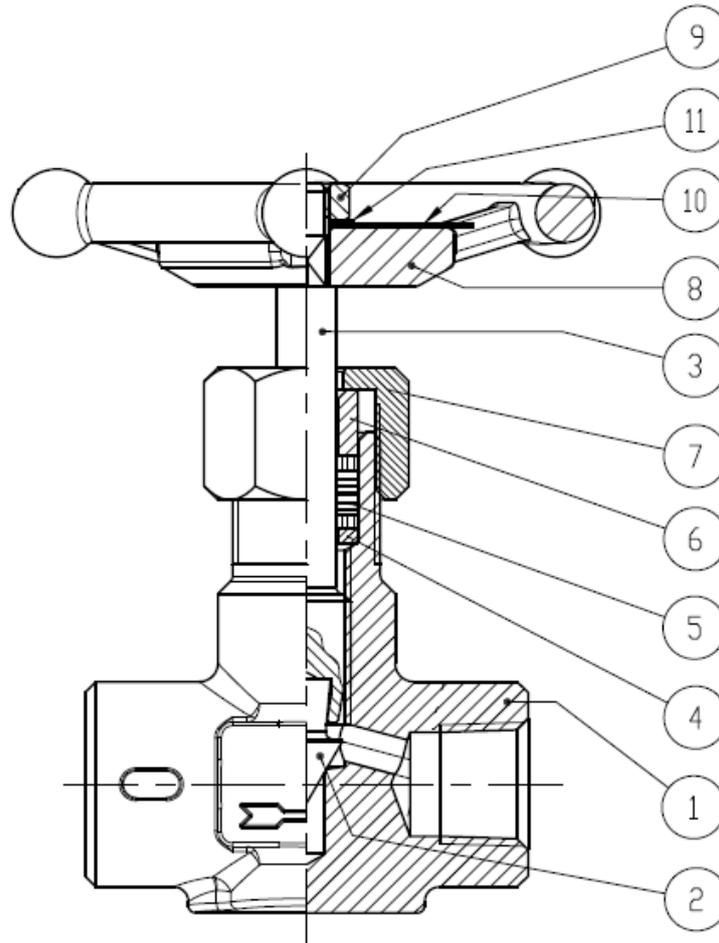
	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Nombre de tours	0	0	0	0	0	0
	0.5	0.17	0.22	0.39	0.45	0.52
	1	0.26	0.32	0.60	0.67	0.78
	2	0.35	0.42	0.78	1.13	1.30
	3	0.38	0.48	0.86	1.28	1.47
	3.5	0.43	0.54	0.86	1.34	1.51
	4			0.86	1.36	1.56
	4.75			0.90	1.38	1.58
	5				1.39	1.60
	6				1.39	1.60

GAMME :

- Acier taraudé BSP cylindrique **Ref. 483** DN 1/4" au DN 1"
- Acier taraudé NPT **Ref. 484** DN 1/4" au DN 1"
- Acier à souder Socket Welding **Ref. 486** DN 8 au DN 25

ROBINET A POINTEAU ACIER FORGE 3000 Psi

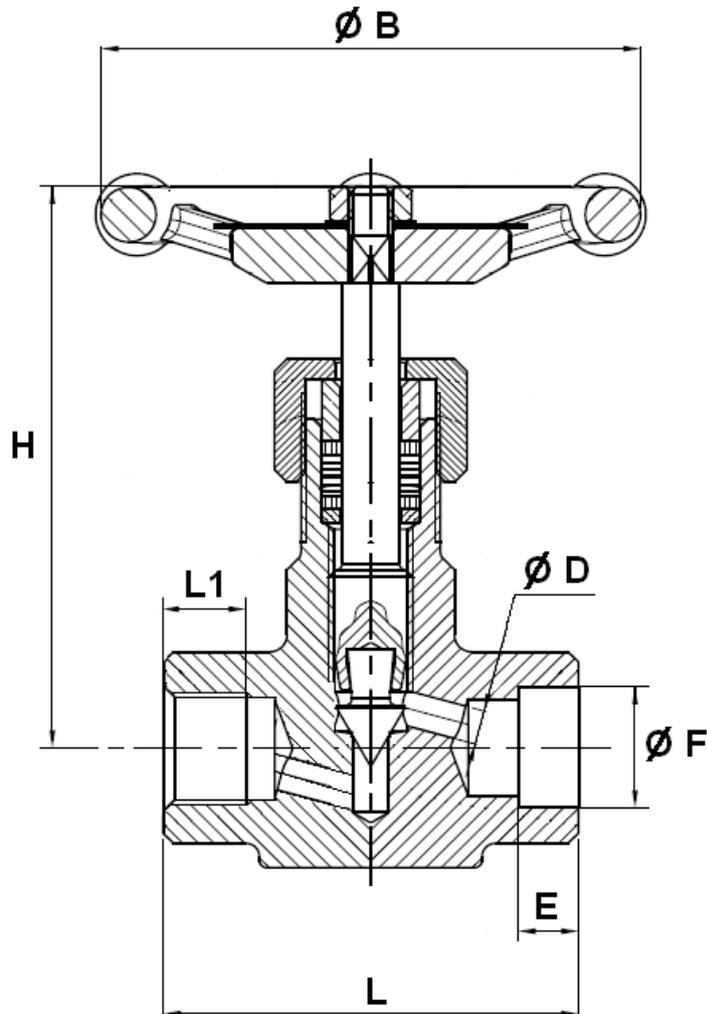
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier ASTM A105N
2	Poinneau	Acier ASTM A105N
3	Axe	Inox 410
4	Bague	Inox 410
5	Garniture PE	Graphite
6	Bague PE	Inox 410
7	Fouloir	Inox 410
8	Volant	Acier ASTM A105N
9	Ecrou de volant	Acier
10	Plaque d'identification	Aluminium
11	Rondelle	Acier

ROBINET A POINTEAU ACIER FORGE 3000 Psi

DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
483	Ø D	4	5	6	7	8.5
	L	60	60	70	75	90
484	H (ouvert)	85	85	98	112	134
486	Ø B	78	78	78	78	98
483/484	L1	11	11	14	15	20
486	E (SW)	10.1	10.1	10.3	15.5	14.5
	Ø F (SW)	14.2	17.6	21.72	27.05	33.78
483/484/486	Poids (en Kg)	0.65	0.64	0.83	1.04	1.96

ROBINET A POINTEAU ACIER FORGE 3000 Psi**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : Relève de l'article 3, § 3
- Taraudage femelle NPT suivant la norme ASME B2.1
- Taraudage femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1 Rp
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option)

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 POINTEAU ACIER FORGE 3000 Psi**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 la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries et endommager les portées d'étanchéité des robinets.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, la robinetterie n'absorbera les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage vérifier la propreté des embouts.
- Lors de l'opération de soudure des vannes pour les modèles SW ouvrir partiellement les robinets.
- Pour les assemblages soudés la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C.
- 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 fond de filet.
- L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service.
- Ne jamais serrer le corps des robinets dans un étai.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore leur support définitif. Ceci afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés pour 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 aux variations dimensionnelles résultantes des changements de température.
- Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction de 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.

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