

RPI481-487

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F

ISO 9001:2008
BUREAU VERITAS
Certification



Dimensions : DN 1/4" à 1"
Raccordement : Femelle - Femelle BSP ou NPT
Température Mini : - 20°C
Température Maxi : + 180°C
Pression Maxi : 400 Bars
Caractéristiques : Tige montante et tournante
Corps monobloc
Passage réduit

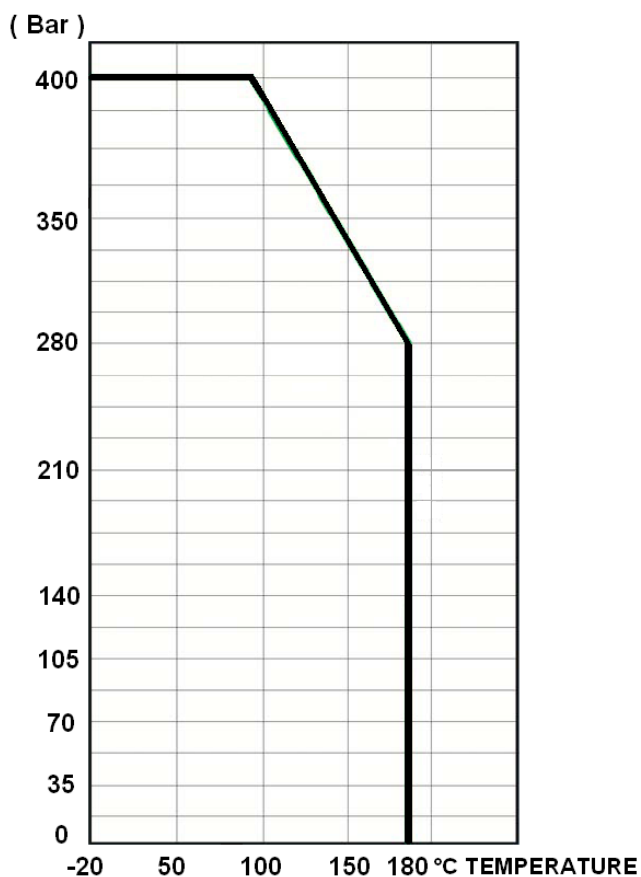
Matière : Inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F**CARACTERISTIQUES :**

- Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
- Passage réduit
- Tige montante et tournante
- Corps Monobloc
- Tout inox
- Série 6000 Psi (PN400)

UTILISATION :

- Fluides courants du groupe 2 compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 400 bars (voir courbe ci dessous)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :**COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (en m³ / h) :**

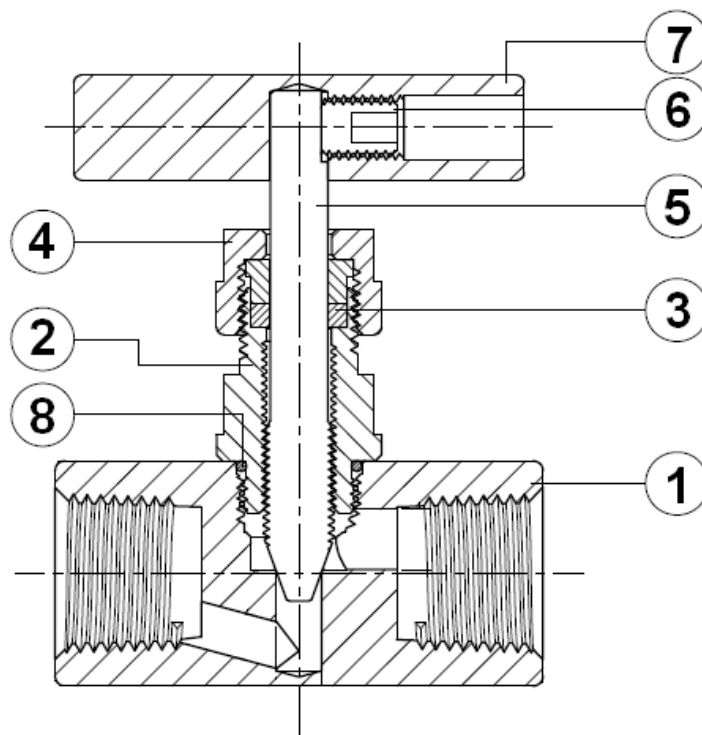
DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Kvs (m ³ / h)	0.7	0.78	1.04	1.12	1.55

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F

GAMME :

- Tout inox taraudé femelle BSP cylindrique Ref. 481 DN 1/4" au DN 1"
- Tout inox taraudé femelle NPT Ref. 487 DN 1/4" au DN 1"

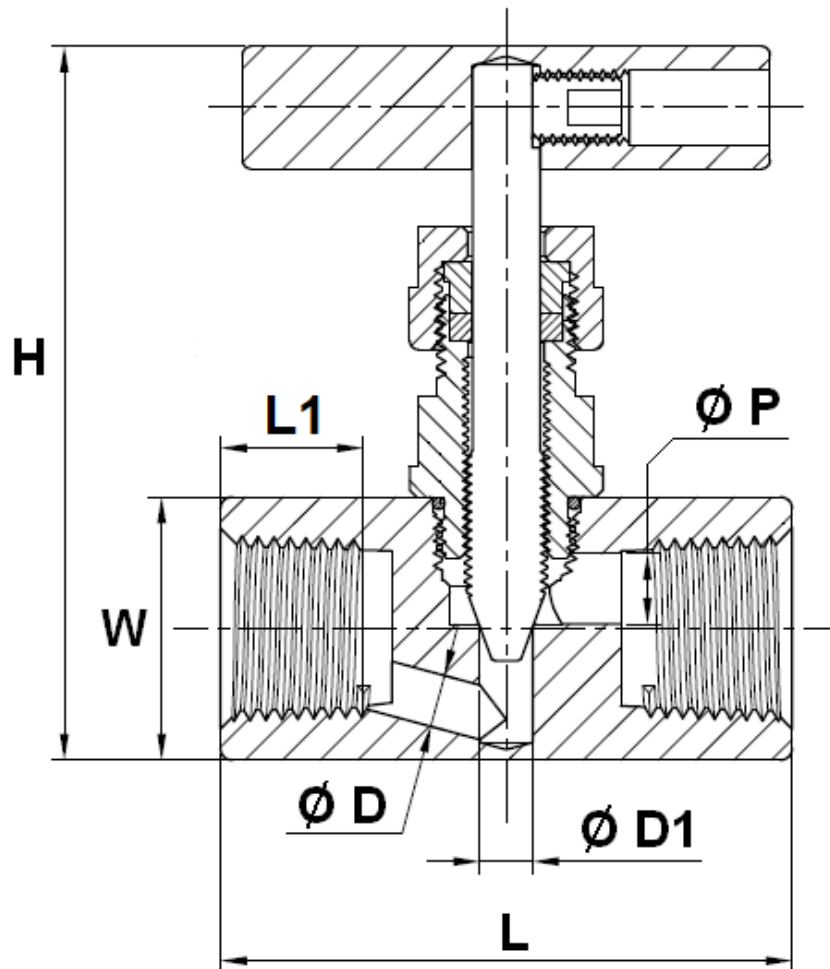
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Chapeau	ASTM A240-304
3	Presse étoupe	PTFE
4	Fouloir	Inox 304
5	Axe	Inox ASTM A240-304
6	Vis fixation poignée	Inox 304
7	Poignée	Inox 304
8	Joint torique	FKM

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F

DIMENSIONS (en mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
481/487	L	45.5	59	65	70	80
	L1	9.5	12	16.3	17	19
	H (fermé)	77	78	81	113	117
	H (ouvert)	85	88	93	124	135
	W sur plat	22	25	30	35	45
	Ø D	5	5	6	8	8
	Ø D1	6	6	6	8	8
	Ø P	5	6.3	8	10	12
	Poids (en Kg)	0.3	0.4	0.5	0.8	1.3

ROBINET A POINTEAU INOX PN 400 F/F**NOMBRE DE TOURS POUR OUVERTURE OU FERMETURE :**

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Nombre de tours	8	9	11	8	12

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1 Rp
- Raccordement taraudé femelle NPT suivant la norme AMSE B1.20.1
- DIRECTIVE 97/23/CE : Relève de l'article 3, § 3
- 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 INOX PN 400 F/F**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.
- 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 étau.
- 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 endommagées 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.