

VANNE A OPERCULE FORGEE 800LBS 152-153



- Dimensions :** DN 3/8" à 2"
Raccordement : Femelle - Femelle BSP ou NPT , à souder S.W.
Température Mini : -30°C en inox et -20°C en acier
Température Maxi : + 440°C
Pression Maxi : 138 Bars
Caractéristiques : Tige montante non tournante
Chapeau et presse étoupe boulonné
Passage réduit

Matière : Acier ou Acier inox

VANNE A OPERCULE FORGEE 800LBS 152-153

CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Tige montante non tournante
- Chapeau et presse étoupe boulonné
- Acier ou inox forgé
- ½ stellite (Trim 8) pour modèles acier
- Trim 10 standard inox 316 pour modèles inox
- Série 800 lbs

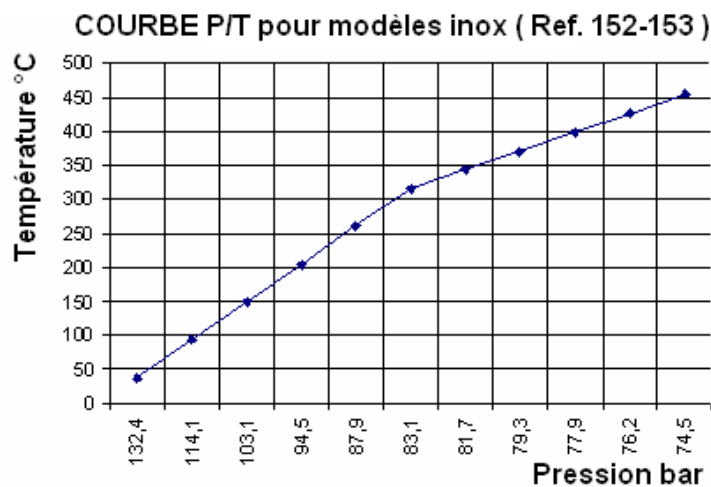
UTILISATION :

- Industries pétrolières, vapeur, haute pression
- Température mini et maxi admissible Ts : - 30°C à + 440°C pour modèles inox **Ref.152/153**
- Pression maxi admissible PN : 138 bars (voir courbe)

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs (m3/h)	3.7	4.8	10.4	23.4	47.6	69.2	90.8

COURBE PRESSION / TEMPERATURE :

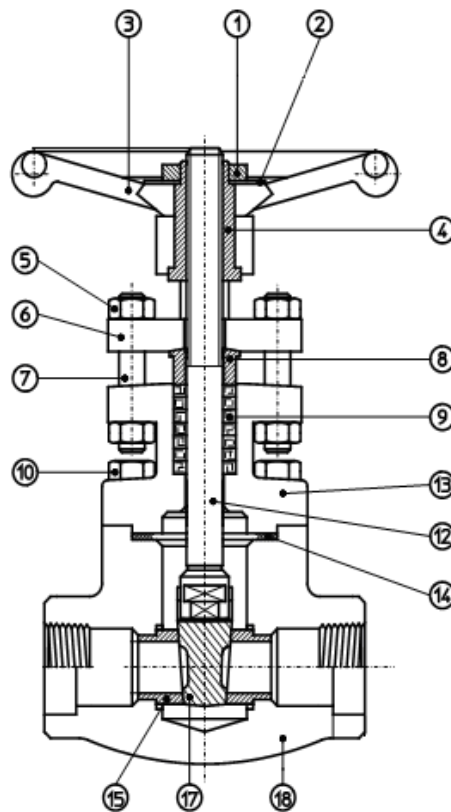


VANNE A OPERCULE FORGEE 800LBS 152-153

GAMME :

- Inox à souder SW Ref.152 DN 10 au DN 50
- Inox taraudé NPT Ref.153 DN 3/8" au DN 2"

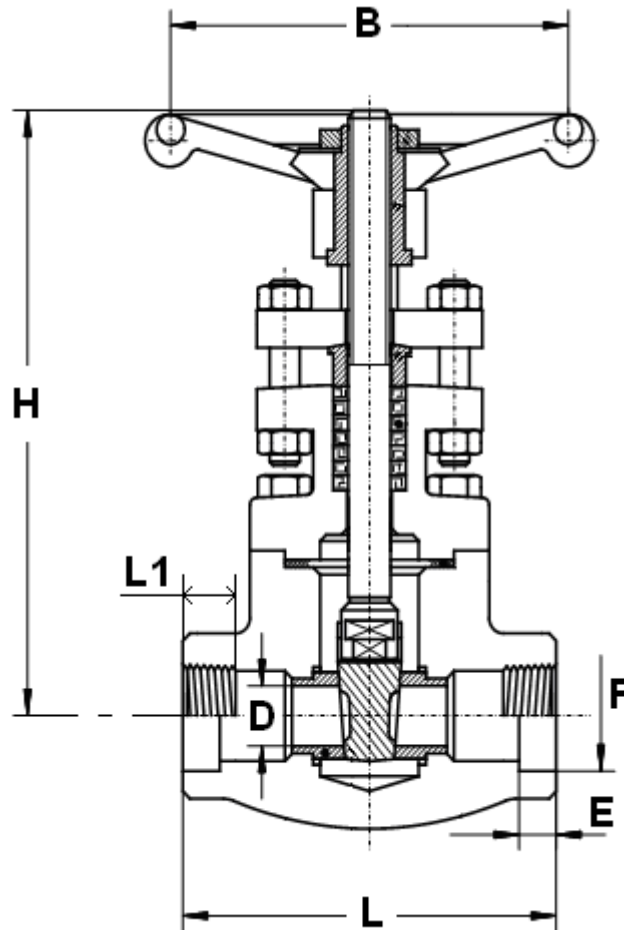
NOMENCLATURE:



Repère	Désignation		Matériaux 152/153
1	Ecrou de volant		Acier carbone
2	Plaque d'identification		Aluminium
3	Volant		Acier carbone
4	Noix de manoeuvre		Inox ASTM A582 type 303
5	Ecrou Presse Etoupe		Acier ASTM A194 GR.8
6	Bride fouloir		Inox ASTM A182 F304
7	Tirant Presse Etoupe		Acier ASTM A193 B8
8	Fouloir		Inox ASTM A479 type 304
9	Garniture presse étoupe		Graphite
10	Vis		Acier ASTM A193 B8
12	Axe		Inox ASTM A479 type 316
13	Chapeau		Inox ASTM A182 F316
14	Joint		Inox 316 + graphite spiralé
15	Siège		Inox ASTM A479 type 316
17	Opercule		Inox ASTM A182 F316
18	Corps		Inox ASTM A182 F316

VANNE A OPERCULE FORGEE 800LBS 152-153

DIMENSIONS (en mm) :



REF.	DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
152/153	Ø D	9.6	9.6	14	18	24	30	36.5
	L	80	80	90	110	127	127	127
	H (ouvert)	148	148	163	178	210	243	262
	Ø B	90	90	90	110	110	130	130
153	L1	13	15	18	19	20	21	21
152	E (SW)	11.1	12.7	14.5	16	17.5	19	22
	Ø F (SW)	17.6	21.72	27.05	33.78	42.54	48.64	61.11
152/153	Poids (en Kg)	1.84	1.84	2.06	3.56	4.95	6.6	9

VANNE A OPERCULE FORGEE 800LBS 152-153**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0036
Catégorie de risque III module H
- Conception suivant la norme API 6D
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598
- Vannes conformes à la norme Russe **GOST-R**
- Vannes agréées par les principales compagnies pétrolières (Certificats sur demande)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option)
- Taraudage femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7-1 Rp
- Taraudage femelle NPT suivant la norme ANSI B1.20.1

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 OPERCULE FORGEE 800LBS 152-153**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.