

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE MONOBLOC PN40**



**Dimensions :** DN 1/4" au 2"  
**Raccordement :** Taraudé BSP  
**Température Mini :** -20°C  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 40 Bars  
**Caractéristiques :** Axe inéjectable  
Poignée cadenassable  
Modèle monobloc

**Matière :** Acier inox

## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE MONOBLOC PN40

### CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Axe inéjectable
- Poignée cadenassable
- Bille pleine
- Modèle monobloc

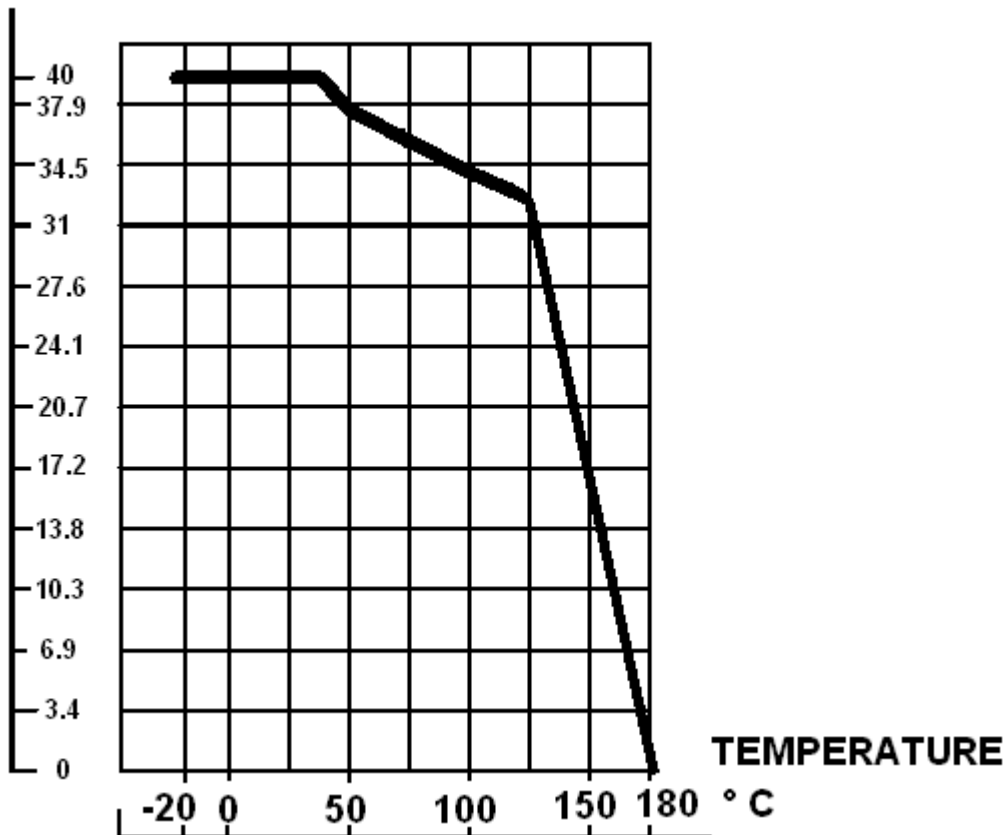
### UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Température mini et maxi admissible Ts : -20°C à + 180°C
- Pression maxi admissible Ps : 40 bars ( voir courbe )

### COURBE PRESSION / TEMPERATURE ( HORS VAPEUR ) :

#### PRESSION

BAR



## ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE MONOBLOC PN40

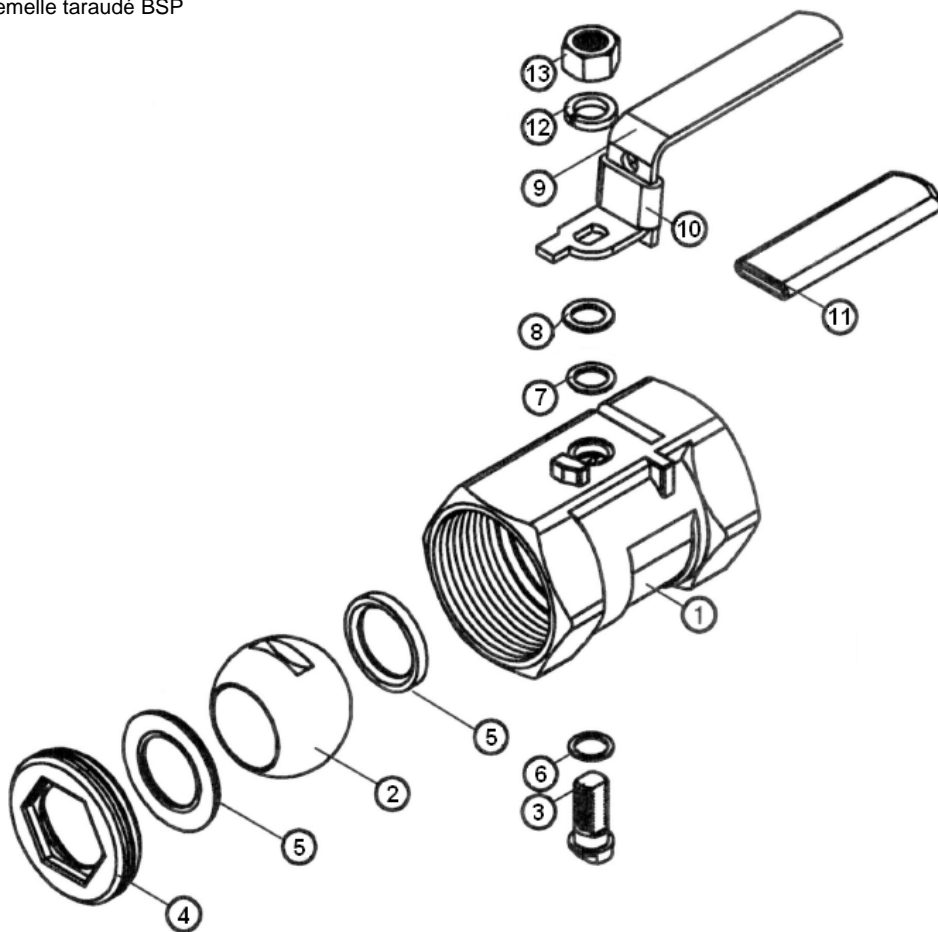
**GAMME :**

- Acier inox du DN 1/4" au DN 2"

**RACCORDEMENT :**

- Femelle / femelle taraudé BSP

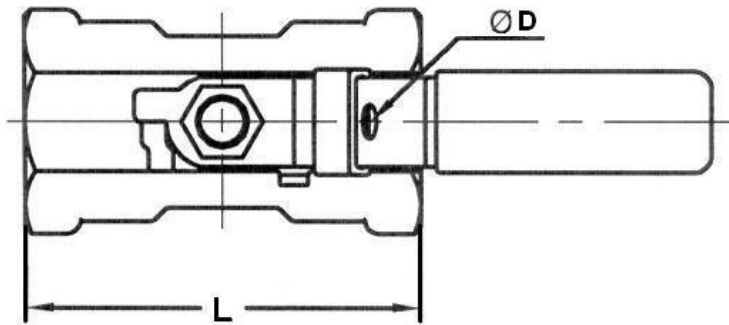
**NOMENCLATURE :**



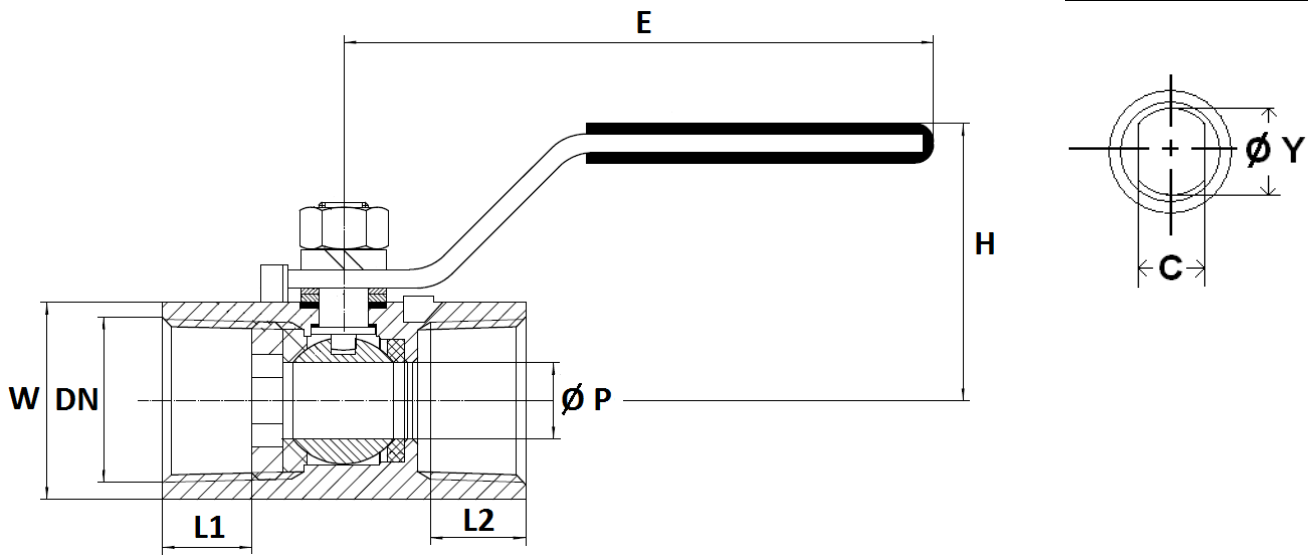
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox ASTM A351 CF8M
2	Sphère	Inox ASTM A351 CF8M
3	Axe	Inox 316
4	Ecrou de siège	Inox 316
5	Siège	PTFE
6	Rondelle de glissement axe	PTFE
7	Joint d'axe	PTFE
8	Bague	Inox 304
9	Poignée	Inox 304
10	Système de cadenasage	Inox 304
11	Gaine poignée	Plastique
12	Rondelle poignée	Inox 304
13	Ecrou poignée	Inox 304

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE MONOBLOC PN40**

DIMENSIONS ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
708	Ø P	5	6.8	9	12.5	16	20	25	32
	L	39	44	56.5	58.5	71	78	83	100
	Ø D	6	6	8	8	8	8	8	8
	E	65	65	96	96	101	101	135	135
	H	32	35	45	48	56	61	70	76
	L1	9.5	10.5	16	15	17	19	20	23
	L2	9.5	10.5	14	15	17	19	19	23
	W sur plat	17	21	25	32	38	48	53	66
	C	3	4	5	5	6	6	8	8
	Ø Y	4,6	6	7	7	9	9	11.5	11.5
Poids (en Kg)	0.06	0.1	0.19	0.26	0.41	0.62	0.84	1.33	

## **ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE MONOBLOC PN40**

**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)	2	2	3	4	5	6	8	10

**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035  
Catégorie de risque III Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, Classe A
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1

**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.

## **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 ce 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.

Sferaco 90 rue du Ruisseau 38297 St Quentin Fallavier Tél : 04.74.94.15.90 Fax : 04.74.95.62.08 Internet : [www.sferaco.fr](http://www.sferaco.fr) E-mail : [sferaco@sferaco.fr](mailto:sferaco@sferaco.fr)