

Application

- Process industriels, centrales thermiques et chantiers navals
- Pour eau, vapeur, gaz, huiles et autres produits non agressifs
- Autres fluides sur demande

Conditions de service

- Pression maximale admissible 100 bar
- Température maximale admissible 550 °C
- Détermination suivant tableau des pressions et températures figurant à la page suivante

Matériaux

- P 250 GH 1) 1.0460 jusqu'à 450 °C
- 13 CrMo 44 1.7335 jusqu'à 550 °C
- Autres matériaux nous consulter

Exécution

- Corps forgé et soudé
- Chapeau boulonné
- Double opercules sièges obliques
- Tige non tournante
- Opercules
- Arcade prévue pour motorisation électrique et pneumatique (DIN ISO 5210/5211)

1) auparavant: C 22.8

Les robinets sont conformes aux exigences de sécurité de l'annexe I de la Directive Equipements sous Pression 97/23/CE (DESP) pour les fluides des groupe 1 et 2.

Variantes

- Indicateur de position
- Contact de fin de course
- Tubulure de décompression de corps
- Etanchéité arrière blindée
- Bypass
- Douille filetée exempte d'alliage cuivreux
- Motorisations électriques et pneumatiques
- Réducteur à pignon droit ou conique
- Douille de manoeuvre, avec raccord pour commande à distance
- Variantes d'usinage brides/embouts à souder
- Réception selon des normes techniques telles que TRD/TRB/AD2000 et/ou les spécifications du client

Remarques

- Clapets anti-retour à battant, type AKK/AKKS à chapeau boulonné voir livret technique : 7371.1
- Notice de service : 0570.81

Indications complémentaires

1 Type	7 Matériau
2 DN	8 Fluide véhiculé
3 PN	9 Débit
4 Surpression de service	10 Raccordement
5 Pression différentielle	11 Variantes
6 Température de service	12 Livret technique n°

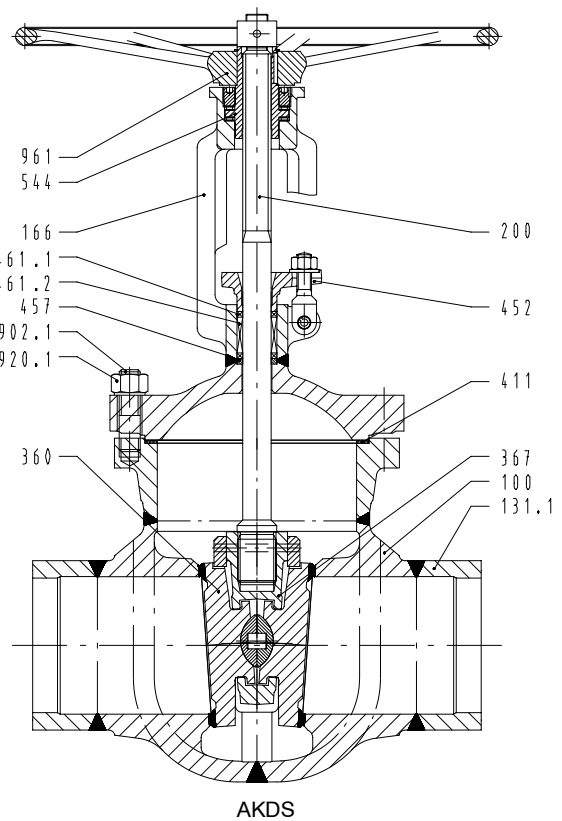
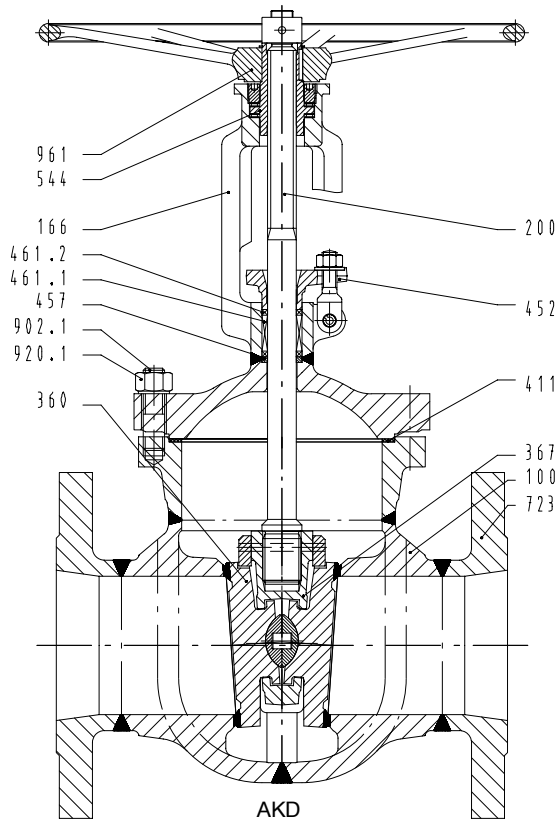
Pour toute commande de pièces de rechange, rappeler toujours le no. de fabrication d'origine et l'année de fabrication.

Les robinets ne montrent aucune source d'allumage potentiel et peuvent être installés, conformément à la norme ATEX 94/9/UE, dans des milieux explosifs du groupe II, catégorie 2 (zone 1+21) et catégorie 3 (zone 2+22).

Tableau des pressions et températures

Pression nominale PN	Matériaux	Materiau no.	Pressions et températures de service admissibles en bar et en °C ¹⁾															
			jusqu'à 120	200	250	300	350	400	425	450	475	500	510	520	530	540	550	
63	P 250 GH ²⁾	1.0460	63	50	45	40	36	32	28	22	22	17	14	11	8	5	-	
	13 Cr Mo 4-5	1.7335	63	63	63	63	61	58	57	56	53	47	40	32	25	-	-	
100	P 250 GH ²⁾	1.0460	100	80	70	60	56	50	45	34	34	28	22	17	14	11	8	
	13 Cr Mo 4-5	1.7335	100	100	100	100	95	91	89	87	82	74	62	49	38	28	21	

¹⁾ Les robinets peuvent être utilisés pour des températures jusqu'à -10°C

²⁾ auparavant: C 22.8

Matériaux

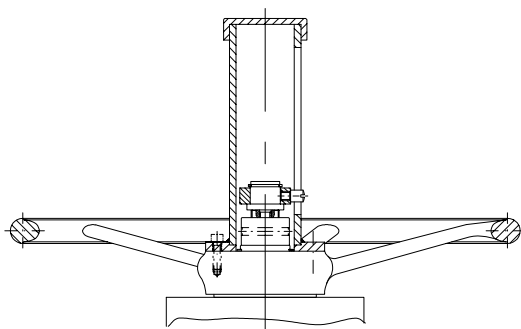
N° rep.	Désignation	Température	Matériaux	Remarque		
100	Corps	jusqu'à 450 °C	P 250 GH	Corps forgé en matrice et soudé		
723	Bride		13 Cr Mo 4-5			
131.1	Tubulure					
360 *)	Opercules	jusqu'à 550 °C	1.0460	Possibilité d'adaptation du matériau à celui de la tuyauter		
367 *)	Porte-opercules		1.7335			
162	Couvercle d'arcade			Construction soudée		
Portées d'étanchéité	Corps	jusqu'à 450 °C	Apport dur	Soudé		
	Opercules		1.4115			
200 *)	Tige	jusqu'à 550 °C	Stellite	Profilé strié		
411 *)	Joint		X 39 Cr Mo 17-1		1.4122	
452	Fouloir de presse-étoupe		Graphite			
457 *)	Bague de fond		P 250 GH		1.0460	
461.1/2 *)	Garniture de presse-étoupe		G-X70 CrMo 292			
544 *)	Douille fileté		Graphite		1.4136	Anneaux formés à la presse
902.1	Goujon fileté		Cu Zn 35 Ni 2		2.0540	Sur cage de roulement à aiguilles axial
920.1	Ecrou 6-pans		21 CrMoV 5-7		1.7709	
961	Volant		25 CrMo 4		1.7258	
					GG-25	0.6025

*) Pièces de rechange recommandées

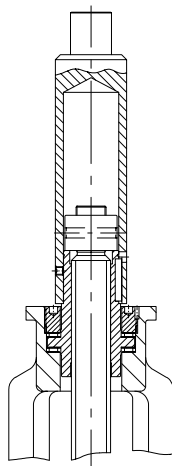
Montage

Les robinets-vannes sont conçus pour une pression différentielle maximum égale à la pression de service admissible. Si un by-pass est requis ou souhaité, on utilisera un robinet à soupape NORI 320 selon livret technique 7640.1, DN 15 (pour les robinets-vannes jusque DN 150 mm ou DN 25 à partir \geq DN 200 mm).

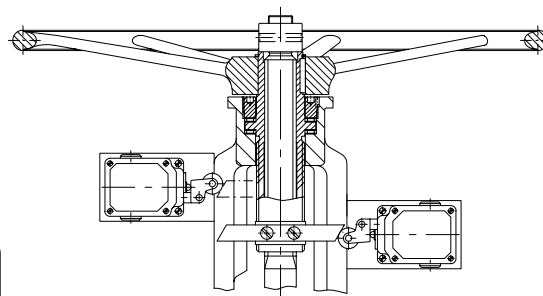
Variantes



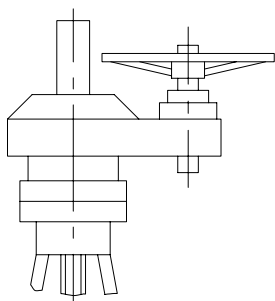
Indicateur de position



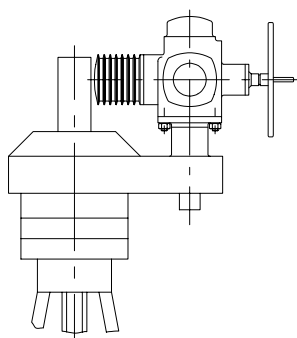
Douille de manoeuvre



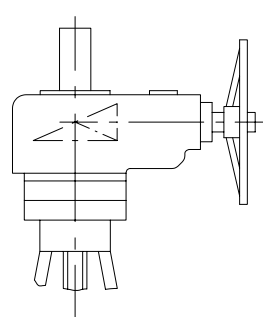
Contact fin de course



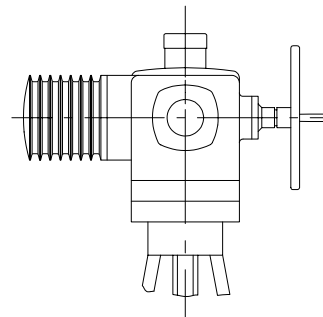
Réducteur à pignon droit



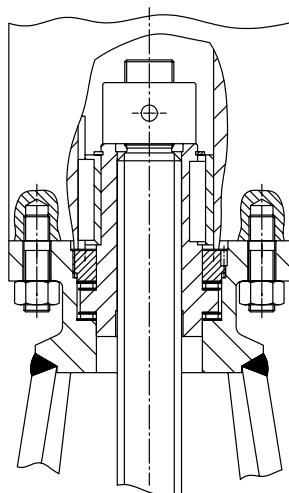
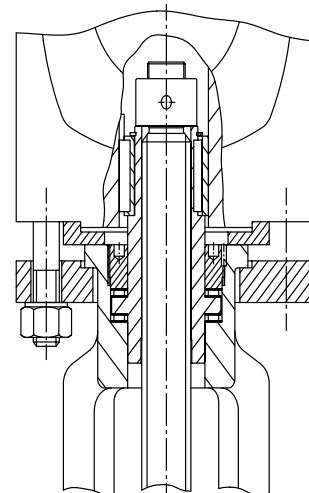
Réducteur à pignon droit et servomoteur électrique



Réducteur à pignon conique



Servomoteur électrique-montage direct


 \geq DN 250


DN 80-200

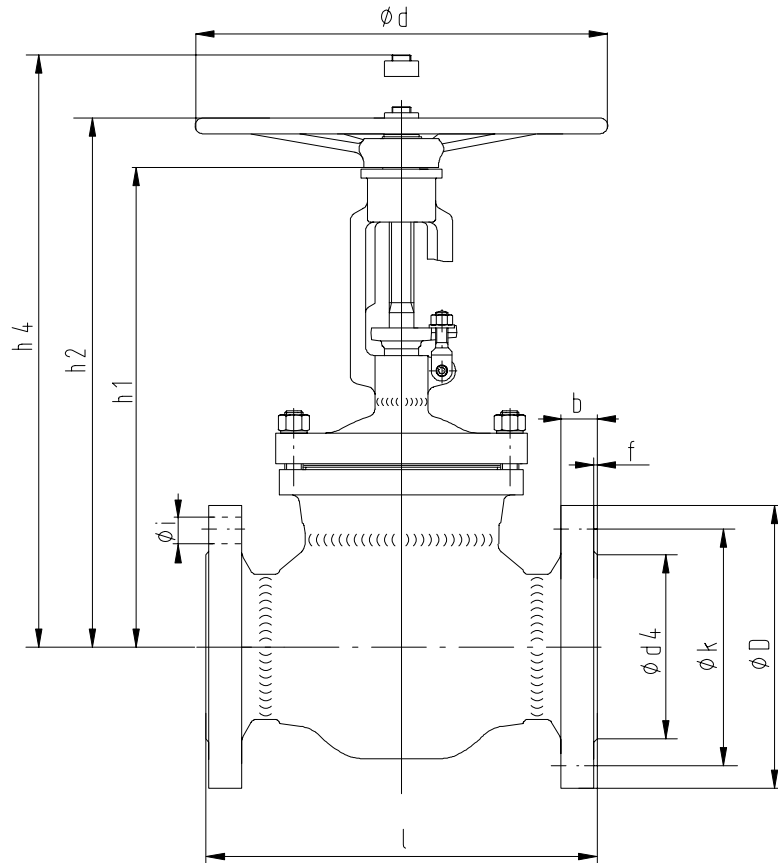
Adaptation moteur électrique départ usine

Dimensions type AKD

 Dimensions face à face EN 558-1/26
 (auparavant DIN 3202/1 - F 7)

Pression nominale PN	Exécution standard Dimension de raccordement des brides	Portées de joint
63	DIN 2636	DIN 2526/E
100	DIN 2637	

Construction spéciale (nous consulter)

 Brides non percées,
 emboîtement double femelle N DIN 2512
 ou emboîtement mâle simple forme R 13 DIN 2513.
 Brides selon EN 1092/1
 Autres variantes de brides nous consulter.

Dimensions

Dimensions en mm

Pression nominale PN	Diamètre nominal/siège ²⁾ DN/S	Dimension face-à-face l	Bride ϕD	Cercle de perçage ϕk	Nombre de trous z	Perçage ϕi	Portée de joint d4 x f	Epaisseur des brides b	Hauteur			Volant ϕd	Poids env. kg
									h_1	h_2	h_4 ¹⁾		
63	80/ 80	310	215	170	8	22	138 x 3	28	385	440	650	315	55
	100/100	350	250	200	8	26	162 x 3	30	445	505	750	400	80
	125/125	400	295	240	8	30	188 x 3	34	490	550	850	400	119
	150/150	450	345	280	8	33	218 x 3	36	560	635	950	500	165
	200/200	550	415	345	12	36	285 x 3	42	700	765	1180	630	238
	250/250	650	470	400	12	36	345 x 3	46	895	950	1515	800	595
100	80/ 80	310	230	180	8	26	138 x 3	32	385	400	650	315	60
	100/100	350	265	210	8	30	162 x 3	36	445	505	750	400	85
	125/125	400	315	250	8	33	188 x 3	40	490	550	850	400	127
	150/150	450	355	290	12	33	218 x 3	44	560	635	950	500	179
	200/200	550	430	360	12	36	285 x 3	52	700	765	1180	630	272
	250/250	700 ³⁾	505	430	12	39	345 x 3	60	895	950	1515	800	635

¹⁾ Hauteur nécessaire au démontage

²⁾ Variantes à passage réduit sur demande

³⁾ contrairement à EN 558-1/26

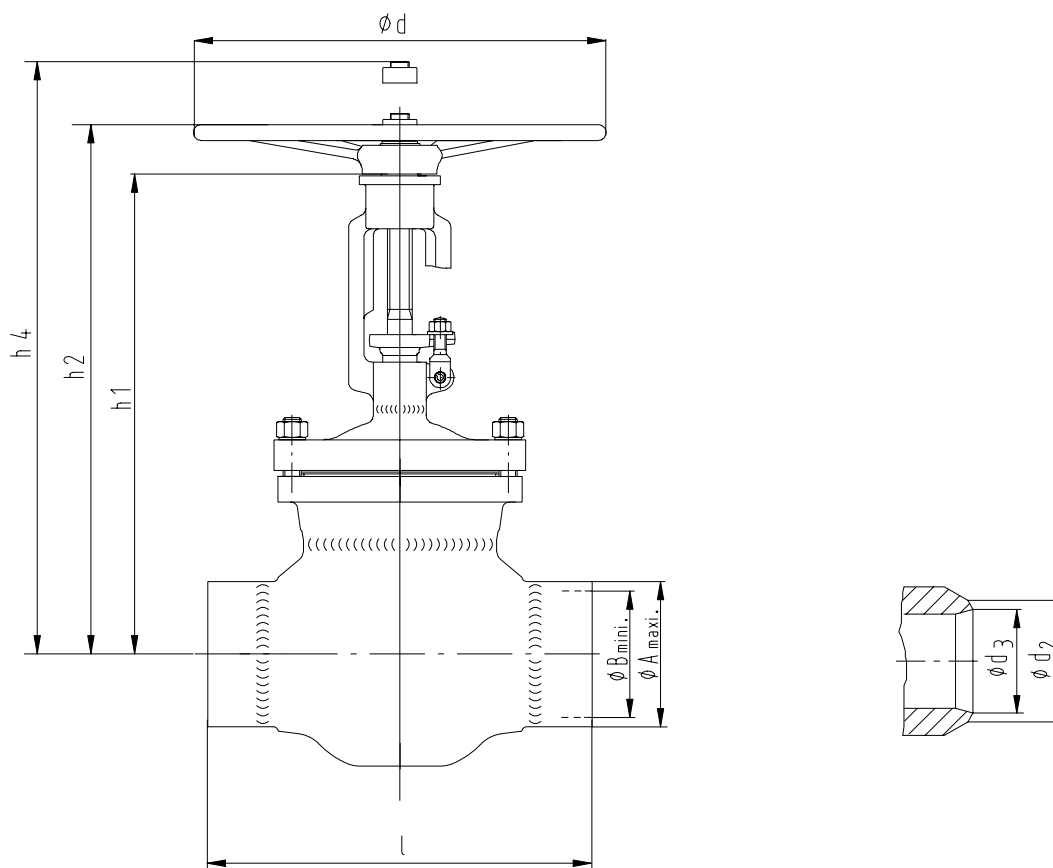
Dimensions type AKDS

Dimensions face à face EN 12982/26 (auparavant DIN 3202-2/9)

Embouts à souder DIN 3239/1

Forme du chanfrein DIN 2559-21

Des variantes d'exécution des embouts à souder et/ou de la forme du chanfrein à souder sont possibles, mais uniquement dans la limite des dimensions $A_{maxi.}$ et $B_{mini.}$.
Extrémités à souder selon EN 12627.



Dimensions

Dimension en mm

Pression nominale	Diamètre nominal/siège	Dimension face-à-face	Embouts à souder non-usinés		Embout à souder DIN 3239-forme 1 Forme du chanfrein DIN 2559-21			Dimensions de tube		Hauteur			Volant	Poids
			$\phi A_{maxi.}$	$\phi B_{mini.}$	ϕd_2	PN 63	PN 100	PN 63	PN 100	h_1	h_2	h_4 ²⁾		
PN 63/100	80/ 80	310	95	70	90	81	81	88,9 x 4,0	88,9 x 4,0	385	440	650	315	51
	100/ 80	350	117	90	115	104	104	114,3 x 5,0	114,3 x 5,0	385	440	650	315	55
	100/100	350	117	90	115	104	104	114,3 x 5,0	114,3 x 5,0	445	505	750	400	72
	125/100	400	145	115	141	130,5	127	139,7 x 4,5	139,7 x 6,3	445	505	750	400	85
	125/125	400	145	115	141	130,5	127	139,7 x 4,5	139,7 x 6,3	490	550	850	400	106
	150/125	450	170	135	170	156,5	154	168,3 x 5,6	168,3 x 7,1	490	550	850	400	110
	150/150	450	170	135	170	156,5	154	168,3 x 5,6	168,3 x 7,1	560	635	950	500	149
	175/150	500	195	160	195	180,5	176,5	193,7 x 6,3	193,7 x 8,8	560	635	950	500	162
	200/150	550	225	180	222	204,5	199,5	219,1 x 7,1	219,1 x 10,0	560	635	950	500	170
	200/200	550	225	180	222	204,5	199,5	219,1 x 7,1	219,1 x 10,0	700	765	1180	630	216
PN 250/250	250/200	650	280	225	276	255	248,5	273,0 x 8,8	273,0 x 12,5	700	765	1180	630	267
	250/250	650	280	225	276	255	248,5	273,0 x 8,8	273,0 x 12,5	895	950	1515	800	530
	300/250	750	330	260	325	301	295,5	323,9 x 11,0	323,0 x 14,2	895	950	1515	800	565

¹⁾ $d_3 = d_p$ selon DIN 3239

²⁾ Hauteur nécessaire au démontage

Les avantages d'un seul coup d'oeil

Butée

Avantages :

- Anti-coincement des opercules en fermeture
- Ouverture sûre même en cas de variations de température

Volant non montant

Avantage :

- gain de place

Douille filetée avec roulement à rouleaux cylindriques

Avantage :

- facilite la manoeuvre

Tête d'arcade à baïonnette

Avantage :

- permettant le montage de servomoteurs électriques sans démontage des pièces soumises à la pression

Tige galetée

Avantage :

- longévité du presse-étoupe garantie

Joint corps-chapeau profilé strié

Avantage :

- étanchéité la plus élevée vers l'extérieur

Etanchéité arrière soumise à aucun couple

Avantages :

- Etanchéité supplémentaire au droit de la tige pour le régime de secours
- protection "blow-out" du personnel et de l'installation

Opercules articulés sur rotule

Avantages :

- adaptation parfaite aux sièges du corps
- remplacement facile des opercules

Portées d'étanchéité de la soupape en matériaux résistants à la corrosion et à l'usure

Avantages :

- haute sécurité de fonctionnement
- longévité accrue

Guide de porte-opercules (forgé dans le corps)

Avantages :

- évite la torsion
- réduit les couples de flexion au niveau de la tige
- aucune sollicitation supplémentaire des doubles opercules à siège oblique

