



Clapet de non-retour à disque inox 3 pièces ACS à souder SW pour les réseaux d'eau potable, industries chimiques, pharmaceutiques, pétrochimiques, installations hydrauliques, air comprimé.

Clapet tout inox avec joints PTFE. Montage toutes positions.

Partie centrale démontable pour une maintenance facilitée.

Etanchéité métal/métal (taux de fuite suivant norme API 598)















Dimensions: DN8 à DN100 Raccordement: A souder SW

Température Mini : -20°C Température Maxi : +200°C Pression Maxi : 63 Bars

Caractéristiques : Clapet à disque

Toutes positions

Etanchéité métal/métal

Compatible eau potable et CE 1935-2004

Matière: Inox EN 1.4408



#### **CARACTERISTIQUES:**

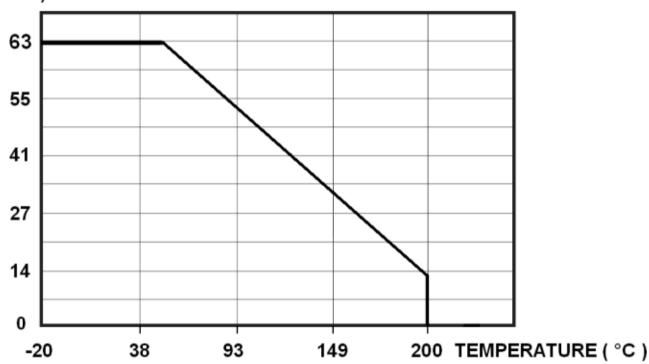
- · Clapet 3 pièces à disque
- . Montage toutes positions ( respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche )
- Etanchéité métal / métal
- Tout inox

#### UTILISATION:

- · Industries chimiques, pharmaceutiques, pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé, eau potable
- Température mini admissible Ts : 20°C
- · Température maxi admissible Ts :+ 200°C
- · Pression maxi admissible Ps: 63 bars (voir courbe ci dessous)
- · Vapeur: 11 bars maxi

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



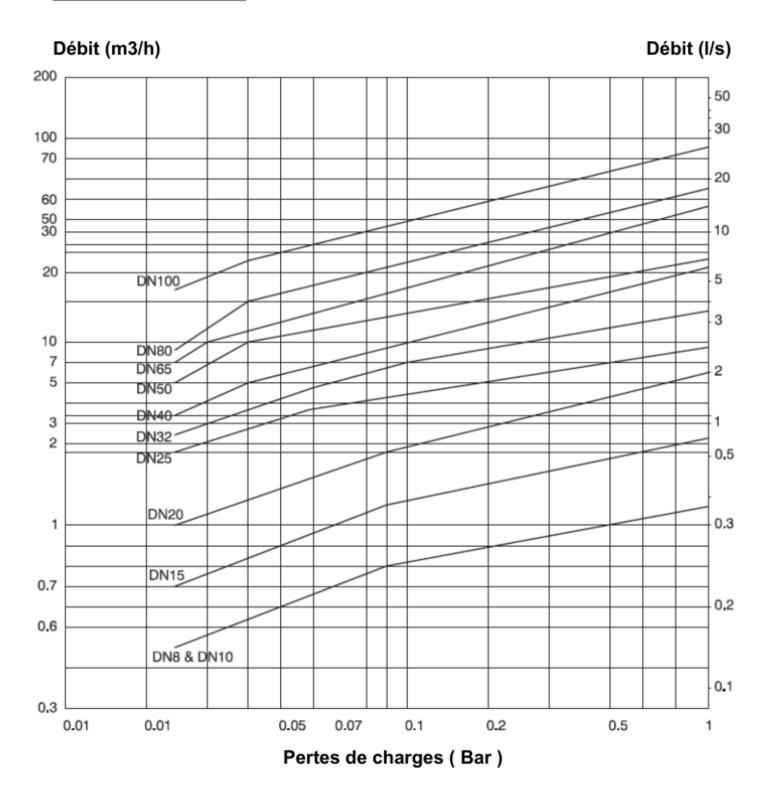


### COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3/h):

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs ( m3/h )	1.23	1.23	2.24	6.5	9.61	15.89	22.49	25.12	57.8	64.93	91.6



#### **DIAGRAMME PERTES DE CHARGES:**





#### TAUX DE FUITE SUIVANT API 598 (PENDANT 60s):

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Test Liquide ( cc/min )		6							7.5	9	12
Test Gaz (m3/h)		0.08						0.11	0.13	0.17	

#### PRESSION D'OUVERTURE ( en mbar ) :

DN	Position verticale fluide ascendant	Position horizontale
DN 08	25	23
DN 10	25	23
DN 15	25	23
DN 20	25	23
DN 25	25	23
DN 32	27	24
DN 40	29	25
DN 50	29	25
DN 65	31	25
DN 80	32	26 →
DN100	33 🕈	27

#### COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm):

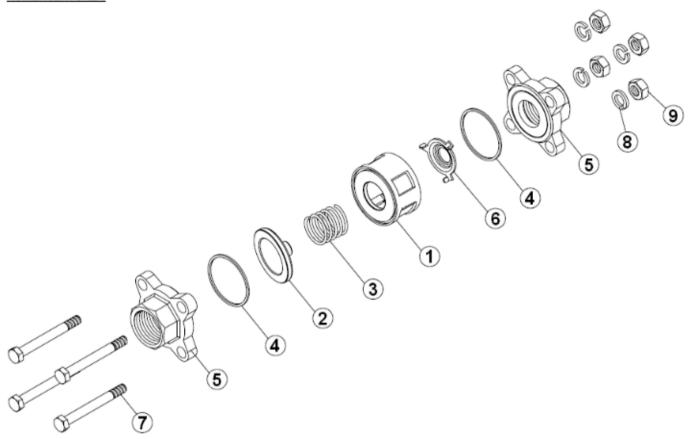
DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple ( Nm )	30	30	30	30	45	45	45	60	75	90	105

#### GAMME:

Clapet de non-retour 3 pièces à disque inox à souder SW Réf. 382 du DN8 au DN100



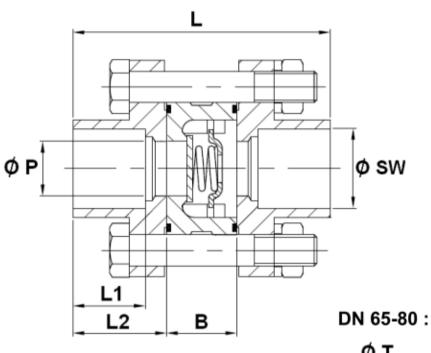
#### NOMENCLATURE:

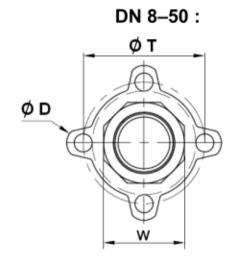


Repère	Désignation	Matériaux					
1	Corps	Inox EN 1.4408					
2	Disque	Inox ASTM A240-316					
3	Ressort	1110X ASTW A240-310					
4	Joint	PTFE					
5	Embouts	Inox EN 1.4408					
6	Butée	Inox ASTM A240-316					
7	Vis						
8	Rondelles	Inox AISI 304					
9	Ecrous						

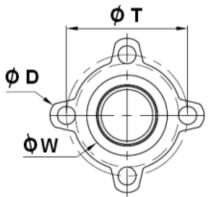


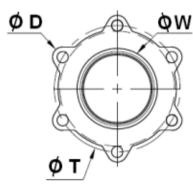
## DIMENSIONS ( en mm ) :





**DN 100:** 





DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
ØР	10	10	14	19	25	31	39	49	64	78	97
L	60	60	63	71	81.5	91	97.5	117	131.5	143.5	174.5
L1	15.5	16.5	12.5	14.1	15.7	17.7	19.5	22	26.3	28.7	37.5
L2	21	21	22	23.5	26	29	30	35	42	44	52
В	18	18	19	24	29.5	33	37.5	47	47.5	55.5	70.5
Ø D	12	12	14	16	16	18	18	18	18	18	18
w	22	22	26	32	39	49	56	69	83	100	122.5
ø sw	14.2	17.5	21.8	27.4	34.1	42.7	49	61	77	90.2	115.3
ØТ	36.5	36.5	42.7	51.7	58.7	72.7	83.7	98.7	129	153.5	186.5
Poids (en Kg)	0.25	0.23	0.35	0.5	0.71	1.3	1.7	2.36	3.95	6.19	10.13
Ref.	382008	382010	382015	382020	382025	382032	382040	382050	382065	382080	382100

Date : 11/22 Rev.11
Page 6 sur 7



## NORMALISATIONS:

- Fabricant certifié ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE: Compatible pour Liquides et Gaz du Groupe 1
  - o DN8-25 : Article 4, §3 (SEP), pas de marquage CE
  - DN32-100 : Catégorie de risque II, marquage CE 0035
- Certificat 3.1 sur demande
- Construction suivant la norme EN 12516-1
- Conception suivant la norme ASME B16.34
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Embouts à souder SW suivant la norme DIN 3239-2
- Embouts à souder SW suivant la norme ASME B16.11 (sauf DN65)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 &22 (marquage en option)
- Attestation de conformité sanitaire A.C.S. N° 22 ACC LY 722 du DN1/4" au 2"
- Clapet conforme à la règlementation CE 1935/2004 sur demande

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.