

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L ACIER HAUTE PRESSION FEMELLE BSP

Robinet à tournant sphérique 3 voies acier avec lumière en L pour le sectionnement, le mélange ou la déviation de fluides dans les réseaux hydrauliques.

L'étanchéité est assurée par des joints POM et NBR.

Compatible pour les atmosphères explosives, ATEX Zone 1&21 et Zone 2&22.



Dimensions : DN1/4" à DN1"
Raccordement : Femelle BSP
Température Mini : -10°C
Température Maxi : +100°C
Pression Maxi : 350-400 Bars
Caractéristiques : ATEX
Passage réduit
Haute Pression
Lumière en L

Matière : Corps acier galvanisé 1.0737

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L ACIER HAUTE PRESSION FEMELLE BSP

CARACTERISTIQUES :

- Passage réduit
- Acier galvanisé
- Haute pression
- Lumière en L
- Applications hydrauliques

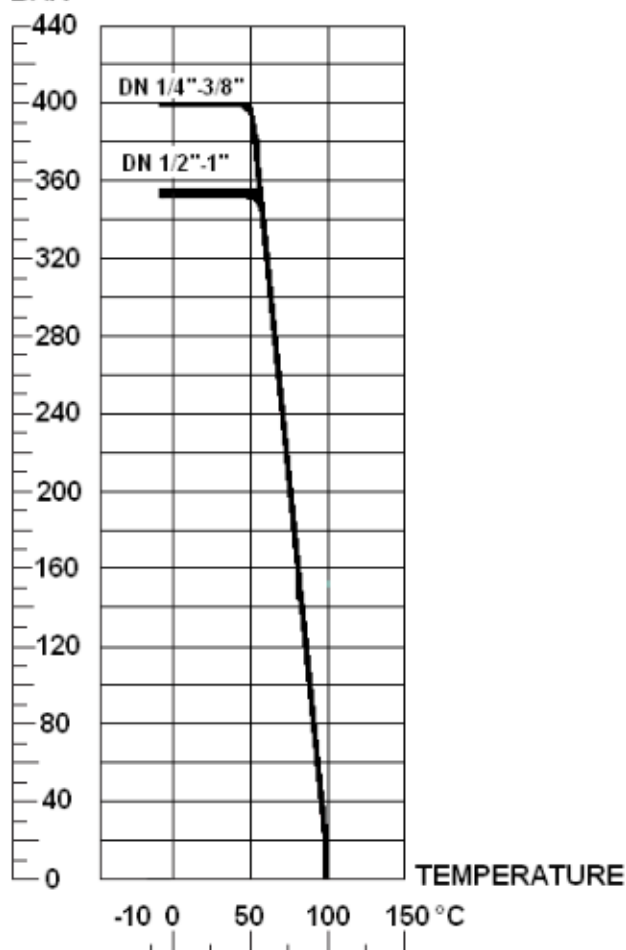
UTILISATION :

- Applications hydrauliques
- Température mini et maxi admissible Ts : -10°C à + 100°C
- Pression maxi admissible Ps : 400 bars du DN1/4" au 3/8" et 350 bars au delà (voir courbe)

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (HORS VAPEUR) :

PRESSION

BAR



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L ACIER HAUTE PRESSION FEMELLE BSP

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Couple (Nm)	16	18	25	45	72

GAMME :

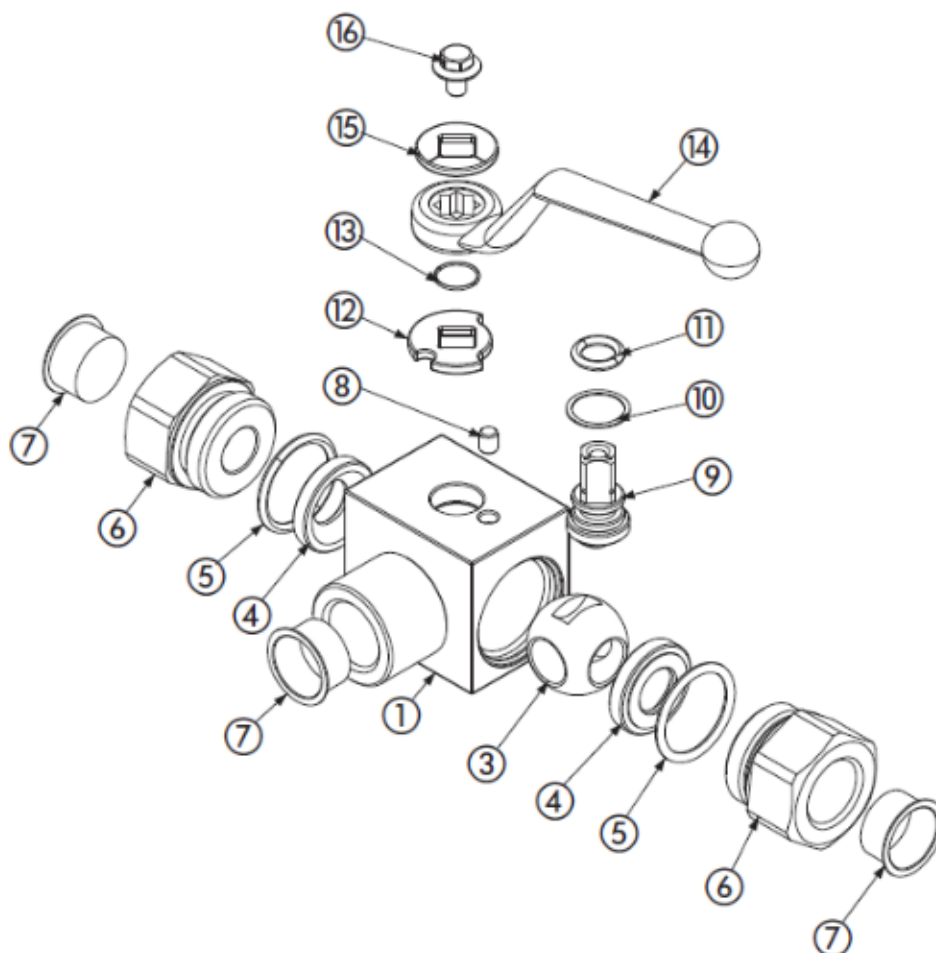
- Robinet 3 voies acier galvanisé avec lumière en L Ref. 721 du DN 1/4" à 1"

RACCORDEMENT :

- Taraudé cylindrique femelle BSP

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L'ACIER HAUTE PRESSION FEMELLE BSP

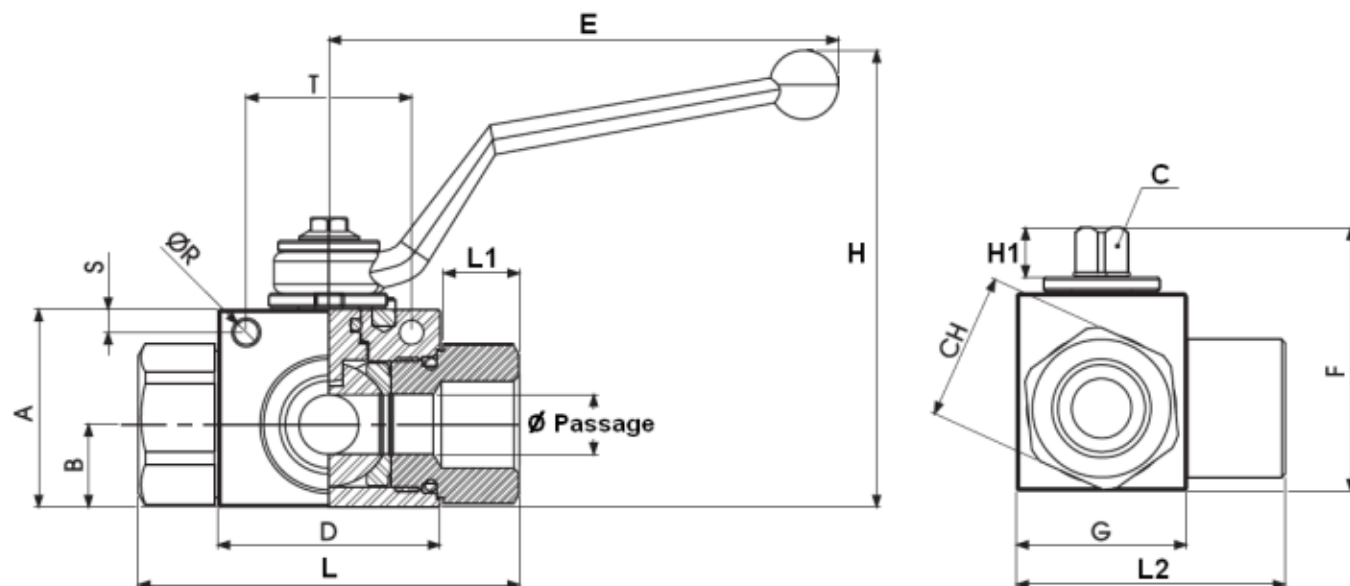
NOMENCLATURE :



Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Acier 1.0737 galvanisé
3	Sphère	Acier 1.0737 chromée
4	Siège	POM
5	Joint torique	NBR
6	Embouts	Acier 1.0737 galvanisé
7	Bouchons de protection	PVC
8	Butée	Acier 1.0737
9	Axe	Acier 1.0737
10	Joint d'axe	POM
11	Joint torique	NBR
12	Rondelle frein	Acier 1.0116
13	Bague	Acier 1.4301
14	Poignée	Aluminium
15	Rondelle poignée	Acier 1.0116
16	Vis poignée	Acier DIN 6921 8.8

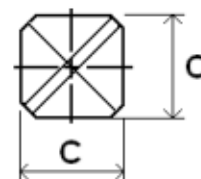
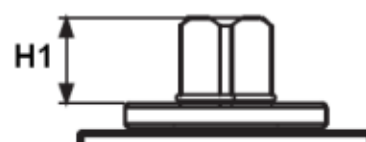
ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L ACIER HAUTE PRESSION FEMELLE BSP

DIMENSIONS (en mm) :



DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
Ø Passage	6	10	13	20	25
L	71	73	83	95	112
L1	15.5	15.5	17	21	24
L2	48.5	54.5	58.5	75	87.5
E	110	110	110	180	180
H	91.5	96.5	99.5	106.5	116.5
H1	11	11	11	14	14
A	35	40	43	55	65
B	14.5	17.4	18	23.4	29.5
C	9	9	9	14	14
CH	24	30	32	41	50
D	42.4	44.4	48.4	62.5	66.5
F	49	54.25	57	73.5	83.5
G	30	35	37	45	55
Ø R	5.25	5.25	5.25	6.25	6.25
S	4.5	4.5	5	6	6
T	34	34	36	50	50
Poids (en Kg)	0.54	0.7	0.83	1.58	2.42
Ref.	721002	721003	721004	721005	721006

Dimensions de l'axe :



ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 VOIES EN L'ACIER HAUTE PRESSION FEMELLE BSP

NORMALISATIONS :

- Fabricant certifié ISO 9001 : 2015 et ISO 14001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : Produits exclus de la directive (Article 4, § 3)
- Tests suivant la norme API 598
- Raccordement taraudé BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Sur demande, ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) suivant directive 2014/34/UE

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 se 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 API 598.

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, inertiser l'installation avant intervention.