

**VANNE A SPHERE 2 PIECES PN63**



**Dimensions :** DN 1/4" au 3"  
**Raccordement :** Taraudé BSP ou NPT  
**Température Mini :** -30°C en inox et -20°C en acier  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 63 Bars  
**Caractéristiques :** Axe inéjectable  
Poignée cadenassable  
Passage intégral

**Matière :** Acier carbone ou acier inox

## VANNE A SPHERE 2 PIECES PN63

### CARACTERISTIQUES :

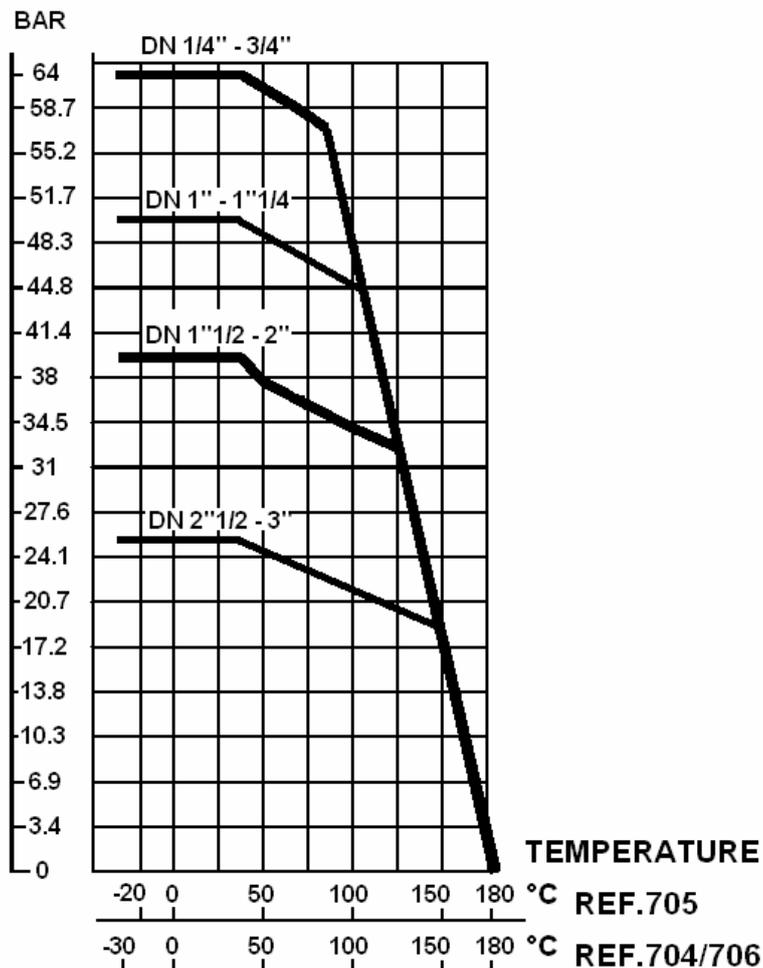
- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe PTFE
- Poignée cadénassable
- Bille pleine
- Modèle 2 pièces

### UTILISATION :

- Pour fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : -20°C à + 180°C pour modèle acier **Ref. 705**
- Température mini et maxi admissible Ts : -30°C à + 180°C pour modèles inox **Ref. 704-706**
- Pression maxi admissible Ps : 63 bars jusqu'au DN3/4", 50 bars du 1" au 1"1/4, 40 bars du 1"1/2 au 2" , 25 bars du 2"1/2 au 3" ( voir courbe )

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

#### PRESSION



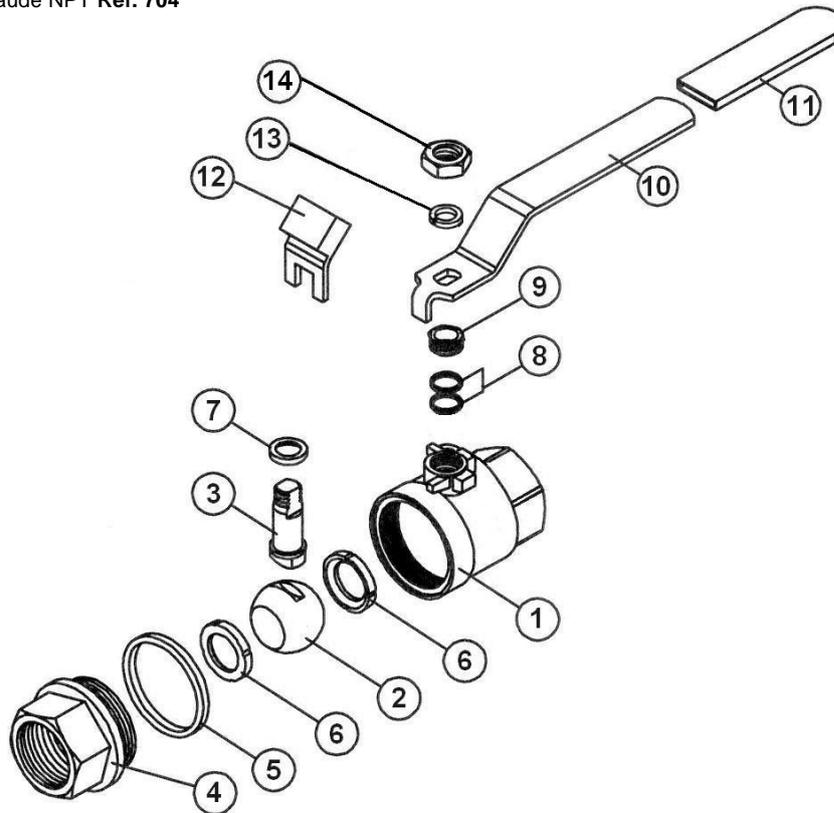
## VANNE A SPHERE 2 PIECES PN63

**GAMME :**

- Acier inox poignée rouge **Ref. 704** du DN 1/4" au DN 2"
- Acier carbone poignée rouge **Ref. 705** du DN 1/4" au DN 3"
- Acier inox poignée rouge **Ref. 706** du DN 1/4" au DN 3"
- Acier inox manette papillon **Ref. 7061** du DN 1/4" au DN 1"

**RACCORDEMENT :**

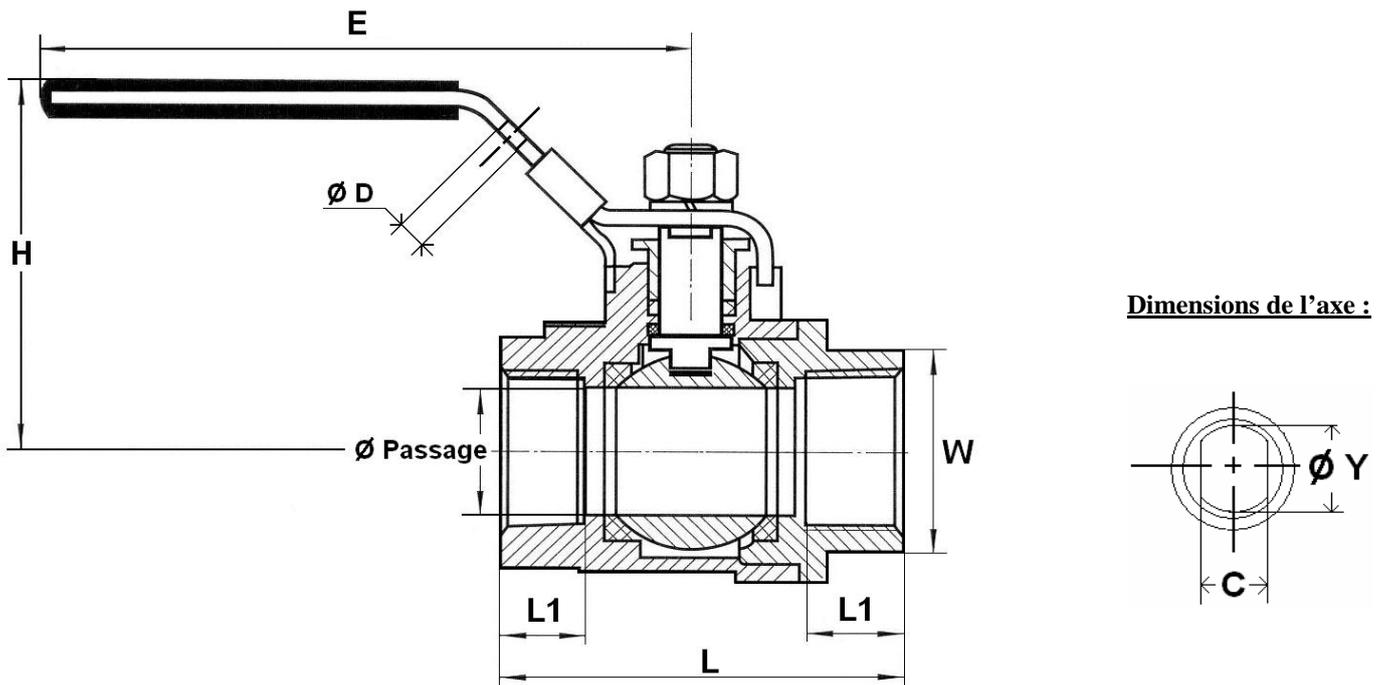
- Femelle / femelle taraudé BSP **Ref. 705/706**
- Femelle / femelle taraudé NPT **Ref. 704**

**NOMENCLATURE :**


Repère	Désignation	Matériaux 704/706	Matériaux 705
1	Corps	ASTM A351 CF8M	ASTM A216 WCB
2	Sphère	ASTM A351 CF8M	
3	Axe	Inox 316	Inox 304
4	Mamelon	ASTM A351 CF8M	ASTM A216 WCB
5	Joint de corps	PTFE	
6	Siège	PTFE chargé 15% verre	
7	Joint d'axe	PTFE	
8	Presse étoupe	PTFE	
9	Ecrou presse étoupe	Inox 304	
10	Poignée	Inox 304	
11	Gaine poignée	Plastique	
12	Système de cadénassage	Inox 304	
13	Rondelle poignée	Inox 304	
14	Ecrou poignée	Inox 304	

**VANNE A SPHERE 2 PIECES PN63**

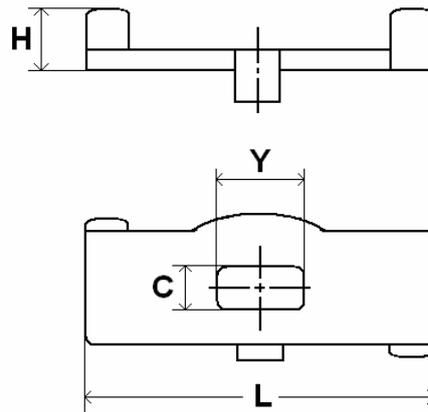
DIMENSIONS ( en mm ) :



	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"
704/705	Ø Passage	9.2	12.5	15	20	25	32	38	50	65	80
	L	48.6	52.5	59	65	76	90	102	122	157	176
	Ø D	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	E	81	87	100	100	148	148	190	190	280	280
	H	47.5	52	56.5	58.5	74	78	92	103	118	127
	L1	10	12	14.5	16	18	19	20	22	28	32
706	W sur plat	19	22	26	32	38	50	54	68	85	98
	C	4	5	6.5	6.5	8	8	8.5	8.5	12	12
	Ø Y	6	7	7.5	7.5	9	9	11	11	15.5	15.5
	Poids (en Kg)	0.24	0.25	0.29	0.44	0.72	1.2	1.82	2.74	5.15	7.2

**VANNE A SPHERE 2 PIECES PN63**

**DIMENSIONS MANETTE PAPILLON ( en mm ) :**



- **Ref. 983113 :**

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"
L	55	55	60	60	70
H	20	20	22	22	28
C	4	5	6.5	6.5	8
Y	7	8	9.5	9.5	11.5

**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"	2"1/2	3"
COUPLE (Nm)	2.7	2.7	3	4	5	6	8	10	40	60

## **VANNE A SPHERE 2 PIECES PN63**

### **NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0036  
Catégorie de risque II
- Tests suivant la norme EN 12266
- Raccords taraudés BSP cylindrique suivant norme ISO 228-1 et DIN 2999

**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 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.