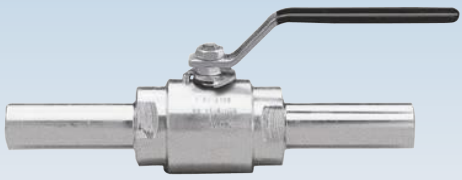


MONOBLOCK® TI




Atex   II 2 GD*
* sur demande * a pedido

AISI 316L

PTFE	
	
art. 2679	SW 1/4" - 2"
art. 2680	BW 1/4" - 2"

A105

PTFE	
	
art. 2682	SW 1/4" - 2"
art. 2683	BW 1/4" - 2"

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES STANDARD:

- CONSTRUCTION: AISI 316 L et ASTM A105.
- PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES: BS EN ISO 17292:2004.
- CONNEXIONS: SW ANSI B16.11 à souder emboîté
BW ANSI B16.25 à souder en bout sch.80 std.
- PRESSION: SÉRIE 800 - 1500 (64 - 105 bars).
- LIMITES DE TEMPÉRATURE: A105: -10°C + 180°C (PTFE).
AISI316: -20°C + 180°C (PTFE).
- TIGE: anti-explosion avec dispositif antistatique.
- ORGANE DE MANŒUVRE: levier. Couleurs disponibles : noir, rouge.

EMPLOI GÉNÉRAL:

Utilisé comme robinet d'arrêt (ON-OFF): dans les installations industrielles à haute pression et température, dans les raffineries, dans les installations hydrauliques et pneumatiques, pour la vapeur jusqu'à 200°C. En cas d'utilisations spéciales, vérifier la compatibilité avec les caractéristiques du processus et la résistance à la corrosion en consultant également le tableau correspondant.

EXÉCUTIONS SPÉCIALES:

- ETANCHÉITÉS: jusqu'à +200°C - PTFE + CARBOGRAPHITE (conditions optimales de 60°C à 200°C).
- MATÉRIAU: corps en LF2.
- Sphère percée.
- Peek pour hautes températures jusqu'à 280°C (jusqu'à 2").
- BW et SW sch. 80.
- AISI 316L: Nace MR 0.175 sur demande (hors visserie).
- LF2 de barre: Nace MR 0.175 sur demande (hors visserie).
- Kit cadenassable (ouvert/ferme).
- Volant ovale jusque 1".
- Pour des exigences particulières, consulter notre service technique/commercial.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES STD:

- CONSTRUCCIÓN: AISI 316 L y ASTM A105.
- PRESCRIPCIONES GENERALES: BS EN ISO 17292:2004.
- ACOPLAMIENTOS: SW ANSI B16.11 en tulipa para soldar
BW ANSI B16.25 para soldar de tope sch.80 std.
- PRESIONES: SERIE 800 - 1500 (64 - 105 bar).
- RANGO DE TEMPERATURA: A105: -10°C + 180°C (PTFE).
AISI316: -20°C + 180°C (PTFE).
- EJE: anti-explosión con dispositivo antistático.
- ÓRGANO DE MANDO: palanca. Colores disponibles negro, rojo.

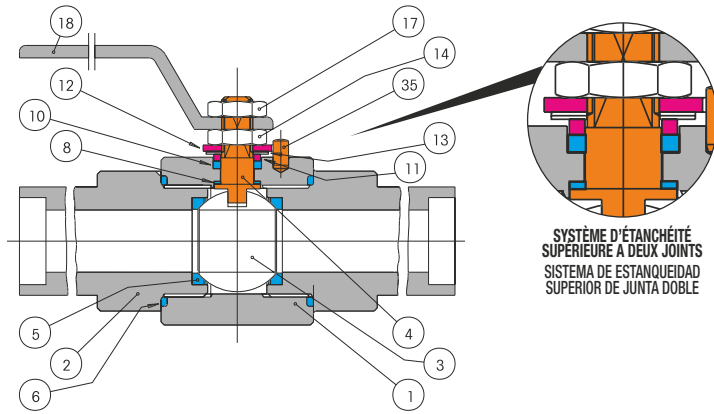
EMPLEOS GENERALES:

VÁLVULA de cierre (ON-OFF) para: instalaciones industriales de alta presión y temperatura, para refineries, para instalaciones hidráulicas y neumáticas, para vapor hasta +200°C. Para empleos especiales, verificar la compatibilidad con las características del proceso y la resistencia a la corrosión consultando en particular la correspondiente tabla.

EJECUCIONES ESPECIALES:

- ESTANQUEIDADES: hasta + 200°C - PTFE+CARBO-GRAFITO (condición optimal de 60° a 200°).
- MATERIAL: cuerpo en LF2.
- Perforación de equilibrio sobre la esfera.
- Peek para temperaturas elevadas hasta +280°C - (hasta 2").
- BW y SW sch80.
- AISI 316L: Nace MR 0.175 a pedido (sin tuercas).
- LF2 de barra: Nace MR 0.175 a pedido (sin tuercas).
- Kit de bloqueo (abierto/cerrado).
- Volante óvalo hasta 1".
- Para otras peticiones especiales, consultar con nuestro departamento técnico/comercial.

CONSTRUCTION / CONSTRUCCIÓN



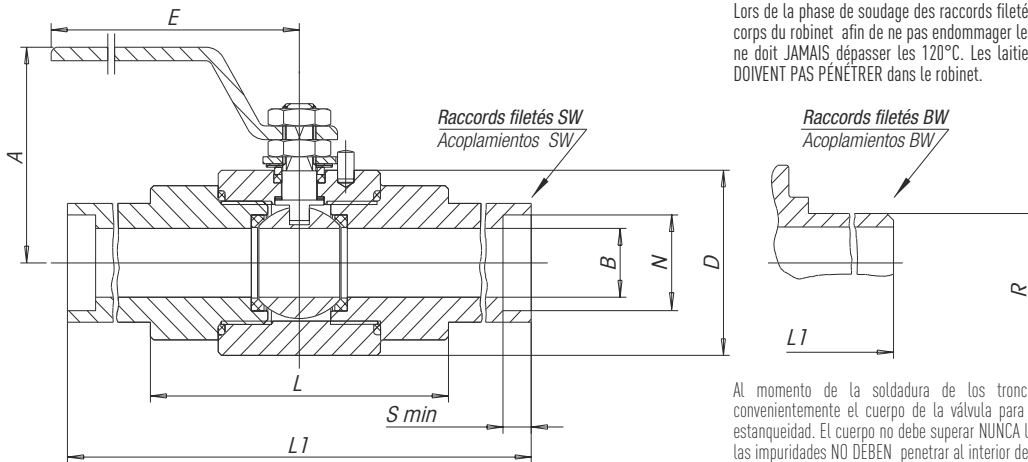
SYSTÈME D'ÉTANCHÉITÉ SUPÉRIEURE A DEUX JOINTS
SISTEMA DE ESTANQUEIDAD SUPERIOR DE JUNTA DOBLE

LISTE DES COMPOSANTS ET DES MATÉRIEAUX - LISTA DE ELEMENTOS Y MATERIALES

N°	DESCRIPTION	MATÉRIEL	QUANTITÉ
1	CORPS / CUERPO	AISI 316L / A105 ZINC.	1
2	RACCORD FILETÉ / TRONCO	AISI 316L / A105 ZINC.	2
3	SPHÈRE / ESFERA	AISI 316L / AISI 304/AISI 316*	1
4	TIGE / EJE	AISI 316L / AISI 316L	1
5	SIÈGE / ASIENTO	PTFE	2
6	BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ LATÉRALE / ANILLO DE ESTANQUEIDAD LATERAL	VITON / VITON	2
8	BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ SUPÉRIEURE / ANILLO DE ESTANQUEIDAD SUPERIOR	PTFE / PTFE	2
10	ÉTANCHÉITÉ SUPÉRIEURE / ESTANQUEIDAD SUPERIOR	PTFE / PTFE	1
11	RONDELLE PRESSE-ÉTOUPE / ARANDELA PRENSAESTOPAS	S.S. / S.S.	1
12	ARRÊT DE POSITION / SUJETADOR DE POSICIÓN	S.S. / S.S.	1
13	RONDELLES BELLEVILLE / MUELLES CÔNICOES DE COMPRESIÓN	50CrV4 / 50CrV4	2
14	ÉCROU DE SERRAGE / TUERCA DE SUJECIÓN	S.S. / C.S. ZINC.	1
17	ÉCROU DE SERRAGE LEVIER / TUERCA DE BLOQUEO PALANCA	S.S. / C.S. ZINC.	1
18	LEVIER DE MANŒUVRE / PALANCA DE MANDO	S.S. / C.S. ZINC.	1
35	GOUPILLE / PASADOR	S.S. / S.S.	1

* Sphère AISI316L jusqu'à 1"1/4 compris, au-delà de cette valeur sphère AISI304
* Esfera AISI316L hasta 1"1/4 incluido, además de la esfera AISI304

SECTION / SECCIONADO



Lors de la phase de soudage des raccords filetés SW et BW, refroidir le corps du robinet afin de ne pas endommager les étanchéités. Le corps ne doit JAMAIS dépasser les 120°C. Les laitiers et les impuretés NE DOIVENT PAS PÉNÉTRER dans le robinet.

Al momento de la soldadura de los troncos SW y BW, enfriar convenientemente el cuerpo de la válvula para no dañar las juntas de estanqueidad. El cuerpo no debe superar NUNCA los 120°C. Las escorias y las impurezas NO DEBEN penetrar al interior de la válvula.

SIZE	A	B	D	E	L	L1	N	S	R	WEIGHT g. SW	WEIGHT g. BW	Kv
1/4"	72	10	42	148	67	267	14,3	9,53	13,7	900	750	11
3/8"	72	10	42	148	67	267	17,8	9,53	17,2	1050	800	11
1/2"	75	15	50	148	75	275	22	9,53	21,3	1600	1200	20
3/4"	85	20	60	180	90	290	27,3	12,7	26,7	2400	1900	60
1"	95	25	68	180	105	305	34	12,7	33,4	3700	2800	100
1"1/4	100	30	81	240	120	320	42,8	12,7	42,2	5500	4000	130
1"1/2	105	38	94	240	135	335	48,9	12,7	48,3	7200	5700	170
2"	115	48	105	280	155	355	61,4	15,88	60,3	9900	7600	280

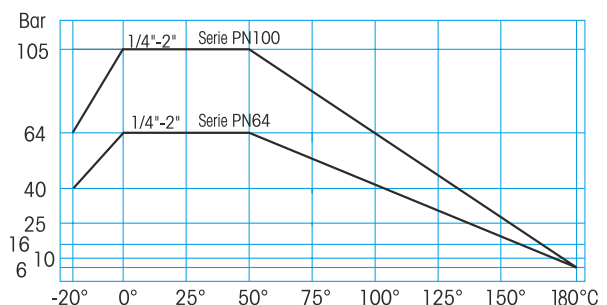
COUPLES DE DÉCOLLAGE (BREAKAWAY) EN Nm / PARES DE ARRANQUE (BREAKAWAY) en Nm

DN size	10	15	20	25	32	40	50
	1/4" - 3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
0	10	12	16	21	54	65	86
64	15	18,6	23	27	80	83,6	126,6
100	17	22,6	25,2	29,6	88	92,9	131

Les valeurs en Nm peuvent varier en fonction du matériau des sièges, de la température et du type de fluide. Afin de garantir un bon fonctionnement des servocommandes, il faudra considérer, dans les différentes conditions, un coefficient de sécurité = 1,5 (PTFE).

Los valores en Nm pueden variar en función del material de los asientos, de la temperatura y del tipo de fluido. Hay que tener en cuenta un coeficiente de seguridad = 1,5 (PTFE).

DIAGRAMME PRESSION/TEMPERATURE - DIAGRAMA PRESIÓN/TEMPERATURA



Notes détaillées du diagramme pression/température et conseils d'utilisation, à la page 460

Para especificaciones sobre el diagrama presión temperatura y consejos de utilización, véase a la página 460