

**VANNE A SPHERE MONOBLOC PN40**



**Dimensions :** DN 1/4" au 2"  
**Raccordement :** Taraudé BSP  
**Température Mini :** -20°C  
**Température Maxi :** + 180°C  
**Pression Maxi :** 40 Bars  
**Caractéristiques :** Axe inéjectable  
Poignée cadenassable  
Modèle monobloc

**Matière :** Acier inox

## VANNE A SPHERE MONOBLOC PN40

### CARACTERISTIQUES :

- . Passage réduit
- . Axe inéjectable
- . Poignée cadenassable
- . Bille pleine
- . Modèle monobloc

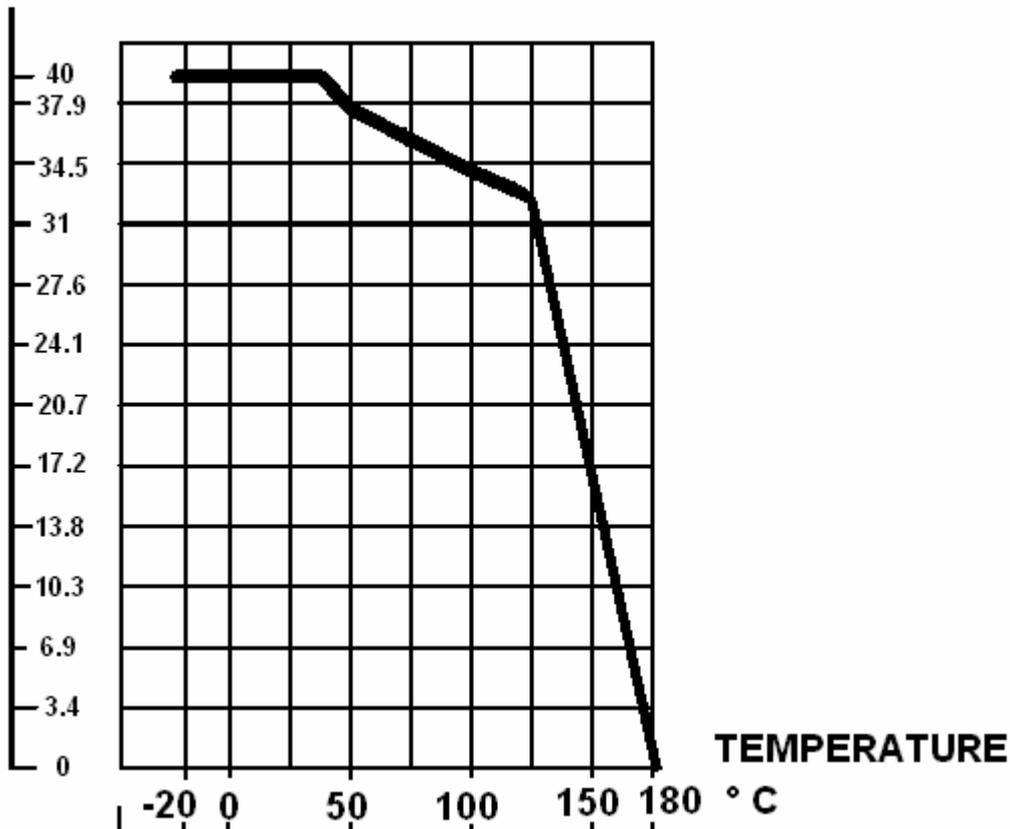
### UTILISATION :

- . Pour fluides courants compatibles
- . Température mini et maxi admissible Ts : -20°C à + 180°C
- . Pression maxi admissible Ps : 40 bars ( voir courbe )

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

#### PRESSION

**BAR**



**VANNE A SPHERE MONOBLOC PN40**

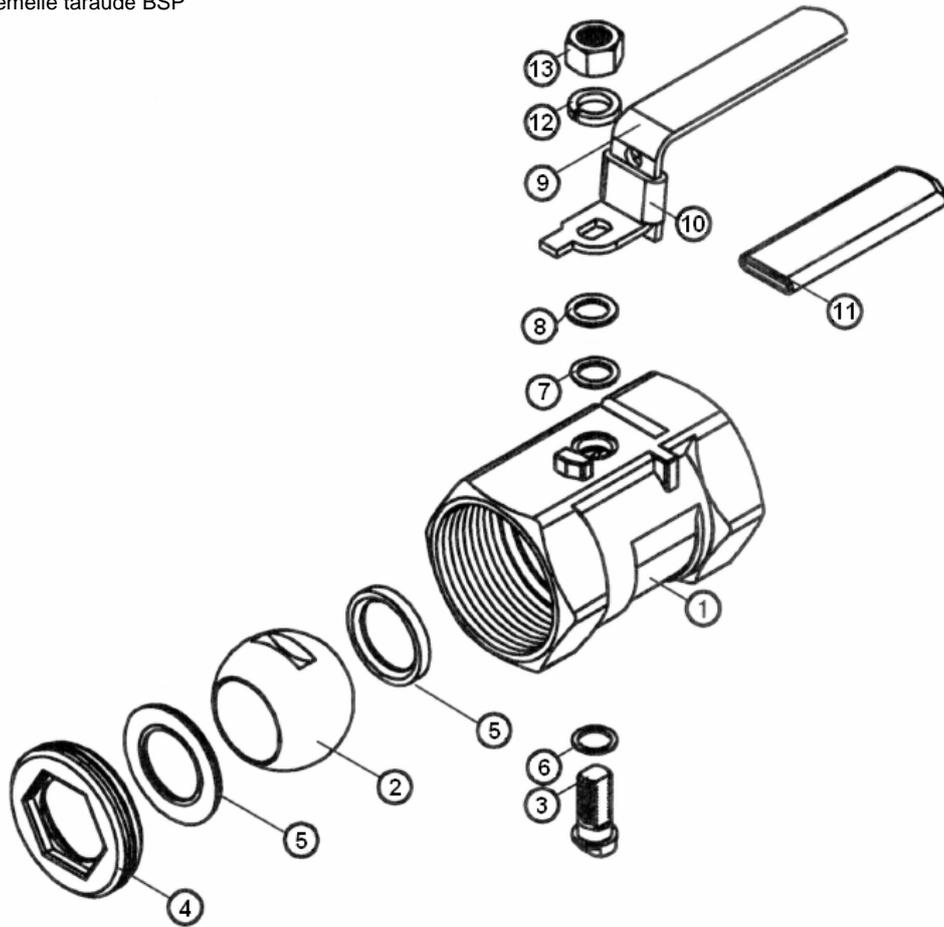
**GAMME :**

- Acier inox du DN 1/4" au DN 2"

**RACCORDEMENT :**

- Femelle / femelle taraudé BSP

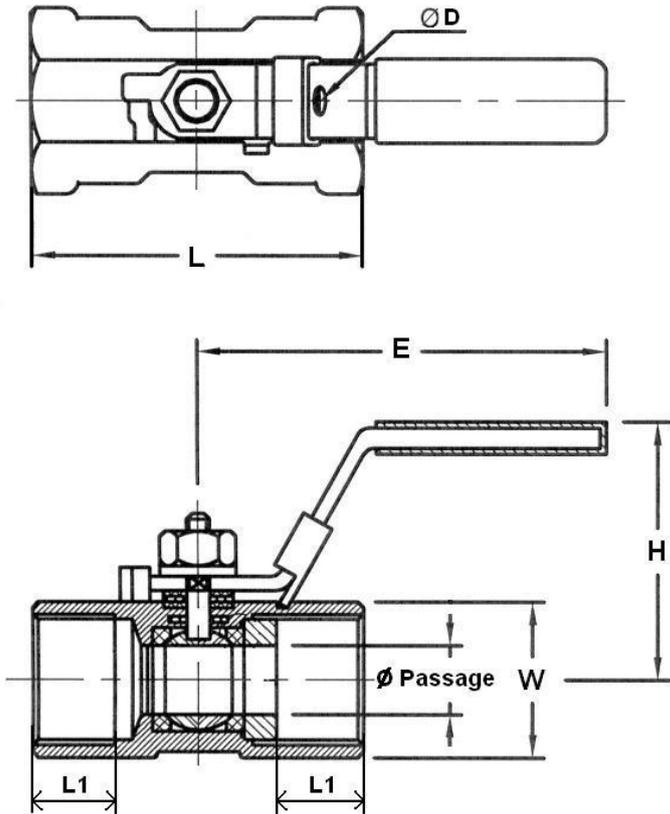
**NOMENCLATURE :**



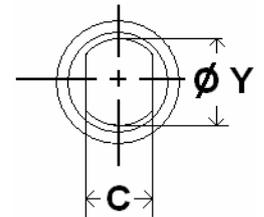
Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	Inox 316
2	Sphère	Inox 316
3	Axe	Inox 316
4	Ecrou de siège	Inox 316
5	Siège	PTFE
6	Rondelle de glissement axe	PTFE
7	Joint d'axe	PTFE
8	Bague	Inox 304
9	Poignée	Inox 304
10	Système de cadénassage	Inox 304
11	Gaine poignée	Plastique
12	Rondelle poignée	Inox 304
13	Ecrou poignée	Inox 304

**VANNE A SPHERE MONOBLOC PN40**

DIMENSIONS ( en mm ) :



Dimensions de l'axe :



	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"
Ref.	Ø Passage	5	6.8	9	12.5	16	20	25	32
	L	39	44	56.5	58.5	71	78	83	100
708	Ø D	6	6	8	8	8	8	8	8
	E	62	62.5	96	96	101	101	135	135
	H	31	35.5	40	44	50	54	70	75
	L1	9.5	10.5	14	15	17	19	20	23
	W sur plat	17	21	25	32	38	48	53	64
	C	3	4	5	5	6	6	8	8
	Ø Y	4,6	6	7	7	9	9	11.5	11.5
	Poids (en Kg)	0.06	0.1	0.19	0.26	0.41	0.62	0.84	1.33

## VANNE A SPHERE MONOBLOC PN40

### 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"
COUPLE (Nm)	2	2	3	4	5	6	8	10

### NORMALISATIONS :

- . Fabrication suivant la norme ISO 9001
- . DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035  
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.

Sferaco 90 rue du Ruisseau 38297 St Quentin Fallavier Tél : 04.74.94.15.90 Fax : 04.74.95.62.08 Internet : [www.sferaco.fr](http://www.sferaco.fr) E-mail : [sferaco@sferaco.fr](mailto:sferaco@sferaco.fr)