

VANNE A SPHERE 3 PIECES

Ref. 737/738/739/747/748/749

Ref. : FT 737

Rev. : 9

Date : 05/08

Page 1/2



Robinetterie et raccords

90 rue du ruisseau 38297 ST QUENTIN FALLAVIER
Tel : 04.74.94.15.90 Fax : 04.74.95.62.08
E.mail : sferaco@sferaco.fr

CARACTERISTIQUES :

- . Passage intégral
- . Axe inéjectable
- . Montage direct
- . Presse étoupe avec rattrapage de jeu par rondelles "Belleville"
- . Poignée inox rouge cadennassable
- . Joint chargé carbone pour tenue en température

UTILISATION :

- . Pour tous fluides compatibles
- . Température maxi admissible Ts : 180°C voir courbe
- . Pression maxi admissible Ps : 63 bars voir courbe
- . Vapeur 10 bars à 180°C

GAMME :

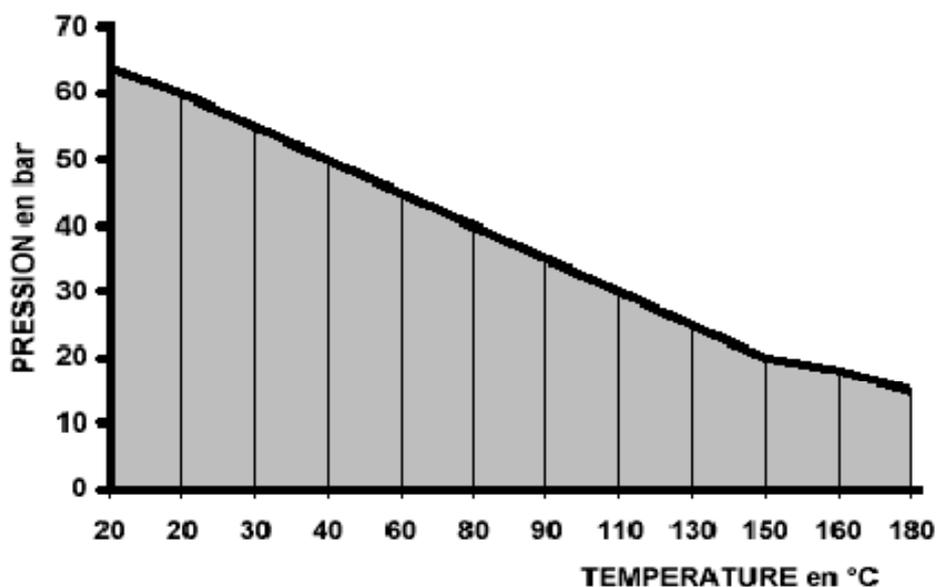
- . Femelle/Femelle acier **Ref. 737** 1/4" au 2"
- . A souder BW acier **Ref. 738** DN8 au DN50
- . A souder SW acier **Ref. 739** DN8 au DN50
- . Femelle/Femelle inox **Ref. 747** 1/4" au 2"
- . A souder BW inox **Ref. 748** DN8 au DN50
- . A souder SW inox **Ref. 749** DN8 au DN50



CONSTRUCTION :

DESIGNATION	MATERIAUX 737/738/739	MATERIAUX 747/748/749
Corps	A 216 WCB	A 351 CF8M
Embouts	A 216 WCB	A 351 CF8M
Sphère	Inox 316	Inox 316
Axe	Inox 316	Inox 316
Sièges	PTFE 15% carbone	PTFE 15% carbone
Joint PE	PTFE 15% carbone	PTFE 15% carbone
Joint de corps	PTFE 15% carbone	PTFE 15% carbone
Rondelles "Belleville"	Acier	Acier
Boulonnerie	Inox 304	Inox 304
Poignée	Inox 304	Inox 304

COURBE Pression / Temperature :



NORMALISATIONS :

. DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035

Catégorie de risque II

. ATEX 94/9/EC (Groupe II Catégorie 2)

VANNE A SPHERE 3 PIECES

Ref. 737/738/739/747/748/749

Ref. : FT 737

Rev. : 9

Date : 05/08

Page 2/2

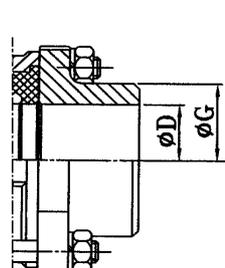


Robinetterie et raccords

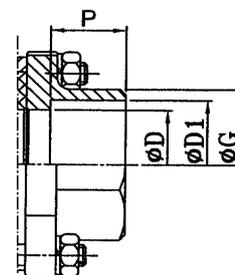
90 rue du ruisseau 38297 ST QUENTIN FALLAVIER
Tel : 04.74.94.15.90 Fax : 04.74.95.62.08
E.mail : sferaco@sferaco.fr

DIMENSIONS :

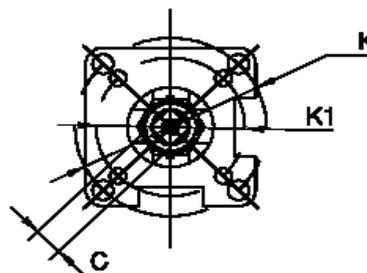
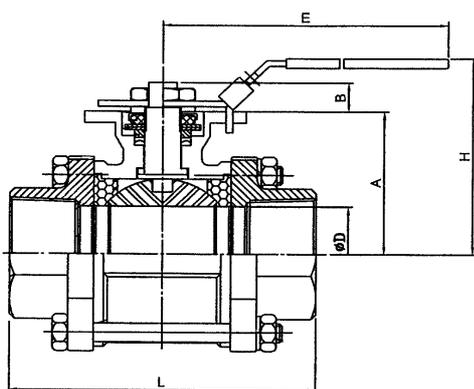
	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1" 1/4	1" 1/2	2"
Ref. 737	L	63,5	63,5	63,5	72,5	81	94,5	108	121,5
	H	73	73	73	80,8	90,5	98,7	115,3	124
747	A	37	37	37	45	53,5	59	74,8	83,5
	B	8,5	8,5	8,5	8,5	11,4	11,4	14	13,7
	C	9	9	9	9	9	9	14	14
	D	11,5	12,5	15,8	20,9	26,6	35,1	40,9	52,5
	D1	14,2	17,5	21,8	27,4	34,1	42,7	49	61
	E	112	112	112	112	136	185	197,9	197,9
	G(BW)	13,7	17,1	21,3	26,7	33,4	42,2	48,3	60,3
	G(SW)	28	28	28	34	41	50	57	69
	K	50	50	50	50	50	50	70	70
	ISO	F05	F05	F05	F05	F05	F05	F07	F07
	K1	36	36	36	36	36	36	50	50
	ISO	F03	F03	F03	F03	F03	F03	F05	F05
	P	10	10	10	13	13	13	13	16
	Poids	0,59	0,58	0,57	0,71	1,03	1,56	2,5	3,44



EMBOUT B.W.



EMBOUT S.W.



INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET MAINTENANCE :

MONTAGE : Avant montage la tuyauterie ne doit pas être sous pression et demande un nettoyage car tout débris ou impuretés peuvent endommager les sièges et la sphère.

Veillez observer une parfaite linéarité de la tuyauterie lors du montage des vannes 3 pièces surtout des DN65 et supérieurs. Les tensions et décalages des conduites produisent une hausse des couples mais aussi des fuites entre les embouts et le corps.

Pour les vannes taraudées, toutes les étanchéités, selon les fluides, sont utilisables : chanvre, PTFE, "Loctite" ou similaire. Utiliser la clé seulement sur le 6 pans des embouts.

Pour les vannes à souder, aligner la vanne complète sur la tuyauterie et préfixer avec le moins de chaleur possible. Mettre la vanne en position ouverte. Dévisser les tirants du corps. Ôter la partie centrale en la préservant de toutes impuretés. Souder les embouts sur la tuyauterie. La tuyauterie ne transmettra aucune tension ou désaxage sur la vanne.

Après nettoyage de la tuyauterie, remonter la partie centrale du robinet. Resserer les tirants impérativement en croix.

ATTENTION : Laissez les vannes en position ouverte aussi longtemps que la tuyauterie ne sera pas nettoyée et ne présente plus d'impuretés.

Seulement après, faire fonctionner les vannes et procéder aux tests d'étanchéités et de pressions.

MAINTENANCE : Les vannes à boule ne nécessitent ni maintenance, ni graissage. Des conditions de service critiques ou un fluide abrasif une étude particulière.

FUITE AU JOINTS DE CORPS : Contrôler le couple de serrage des tirants. Contrôler l'état du joint de corps ou des tensions provoquées par la tuyauterie si les fuites persistent.

FUITE AU PRESSE ETOUPE : Contrôler le positionnement et le serrage des rondelles élastiques et de l'écrou de tige.

REPARATION : Si possible et selon le fluide, purger la tuyauterie avec la boule mi-ouverte. Ramener la vanne en position ouverte. Démontez les tirants du corps et ôtez la partie centrale.

REPLACEMENT DES SIEGES : Mettre la boule en position fermée. Une légère pression permet de sortir le siège ainsi que la boule, puis le second siège et le joint de corps.

Contrôler la boule, un polissage peut suffire mais lors de stries plus profondes, changer la boule. Remonter la boule avec les nouveaux sièges, changer également les joints de corps. Mettre la boule en position ouverte et assembler soigneusement la partie centrale entre les embouts. Serrer les tirants toujours en croix.

REPLACEMENT DU PRESSE ETOUPE : Après démontage des sièges et de la boule suivant 3.1, retirer l'écrou de levier, le levier, l'écrou de presse-étoupe, les rondelles élastiques ainsi que la rondelle ressort. Retirer l'axe par l'intérieur du corps, ainsi que la bague de PE et les rondelles PTFE. Remettre l'axe nettoyé avec la bague de PE et les rondelles PTFE. Replacer ensuite la rondelle ressort, les rondelles élastiques et serrer avec l'écrou de presse-étoupe. Serrer l'écrou pour faire l'étanchéité puis remonter la poignée.

CONTRÔLE : Contrôle de l'étanchéité vers l'extérieur, boule mi-ouverte avec de l'eau.

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.