

SR DN 15 À 50

PPH



Clapet de retenue à bille



SR DN 15 À 50

Le clapet de retenue SR sert à laisser passer le fluide dans une seule direction.

CLAPET DE RETENUE À BILLE

- Système d'assemblage par soudage
- **Corps de clapet PN10 réalisé par moulage à injection en PP-H** et conforme à la Directive Européenne 97/23/CE pour les équipements sous pression PED. Conditions d'essai conformes à ISO 9393.
- Le clapet ne peut être utilisé que pour des fluides ayant un poids spécifique de moins de 1,20 g/cm³.
- Système d'**étanchéité avec support antidéfilement**
- Bille complètement réalisée en PP chargé de talc
- Possibilité d'effectuer l'entretien avec le corps de clapet installé
- Installation possible aussi bien à la **verticale** (préférable) qu'à l'**horizontale**

Spécifications techniques	
Fabrication	Clapet de retenue à bille
Gamme de dimensions	DN 15 à 50
Pression nominale	PN 10 pour de l'eau à 20 °C
Plage de température	0 °C à 100 °C
Standard d'accouplement	Soudage : EN ISO 15494. Compatibles avec les tuyaux selon EN ISO 15494
Références normatives	Critères de fabrication : EN ISO 16137, EN ISO 15494 Méthodes et conditions requises pour les tests : ISO 9393 Critères d'installation : DVS 2202-1, DVS 2207-11, DVS 2208-1, UNI 11318
Matériaux du clapet	Corps : PP-H Bille : PP
Matériaux d'étanchéité	FPM (jeu de rechange disponible en EPDM sur demande)

DONNÉES TECHNIQUES

VARIATION DE LA PRESSION EN FONCTION DE LA TEMPÉRATURE

Pour l'eau et les fluides non dangereux vis-à-vis desquels le matériau est considéré comme étant CHIMIQUEMENT RÉSISTANT. Dans les autres cas, une diminution de la pression nominale PN est nécessaire (espérance de vie de 25 ans, facteur de sécurité inclus).

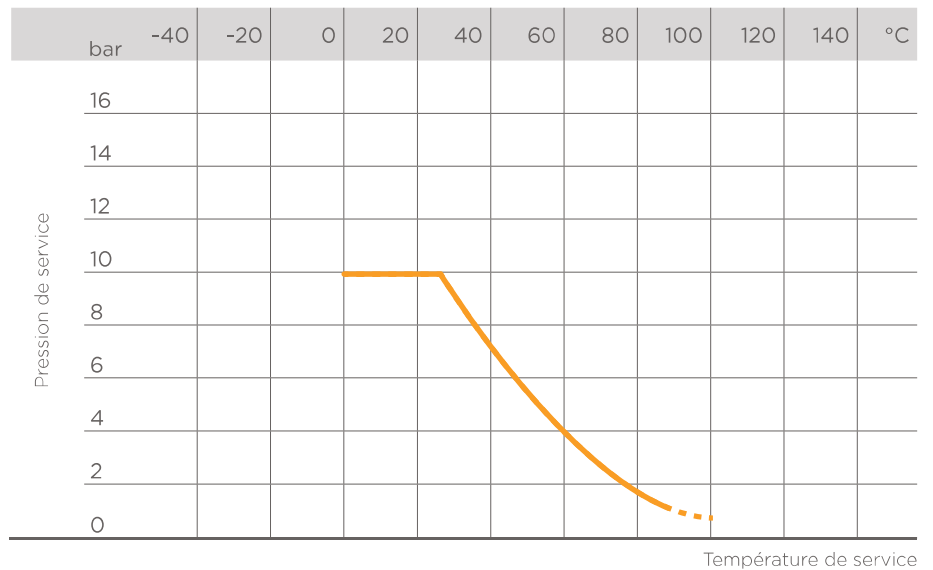
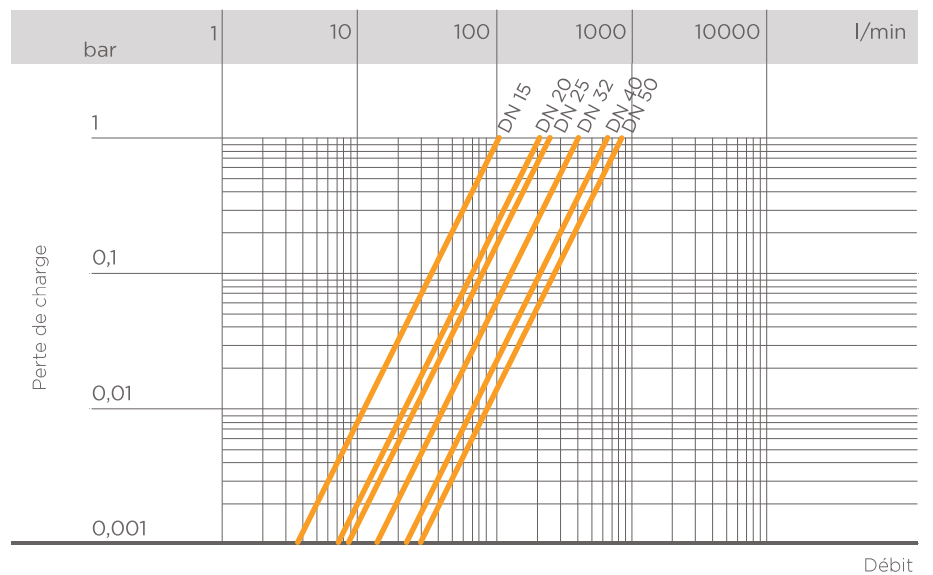


DIAGRAMME DES PERTES DE CHARGE



PRESSIONS MINIMALES

Pressions minimales pour l'étanchéité du clapet en position horizontale.

DN	15	20	25	32	40	50
bar	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4

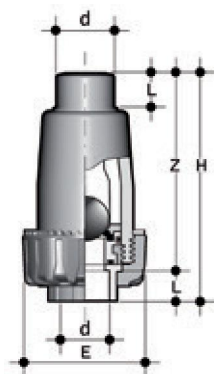
COEFFICIENT DE DÉBIT K_v100

Par coefficient de débit K_v100 , on entend le débit Q en litres par minute d'eau à 20 °C, qui génère une perte de charge $\Delta p = 1$ bar pour une position déterminée du clapet.

Le tableau indique les valeurs K_v100 pour un clapet complètement ouvert.

DN	15	20	25	32	40	50
K_v100 l/min	110	205	240	410	650	840

DIMENSIONS



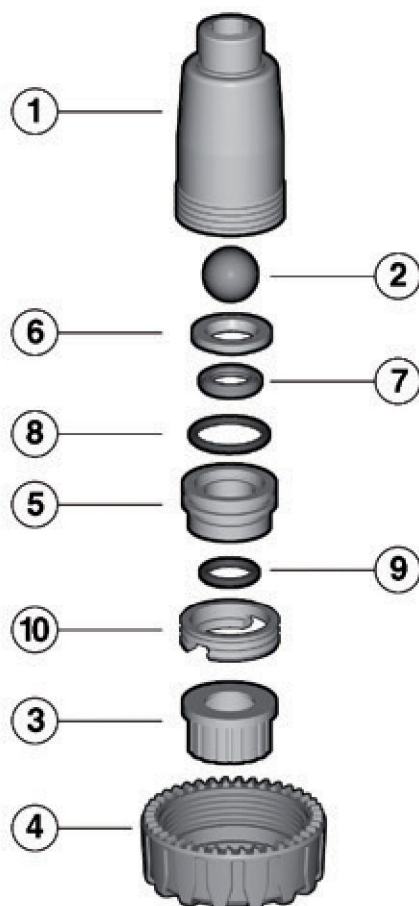
SRIM

Clapet de retenue à bille avec embouts pour soudage dans l'emboîture, série métrique

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Code
20	15	10	55	105	16	89	75	SRIM020F
25	20	10	66	126	19	107	140	SRIM025F
32	25	10	74	148	22	126	215	SRIM032F
40	32	10	86	172	26	146	320	SRIM040F
50	40	10	99	189	31	158	440	SRIM050F
63	50	10	120	224	38	186	750	SRIM063F

COMPOSANTS

VUE ÉCLATÉE



1 · Corps (PP-H - 1)

2 · Bille (PP-H chargé de talc - 1)*

3 · Manchon (PP-H - 1)*

4 · Écrou union (PP-H - 1)*

5 · Support (PP-H - 1)

6 · Anneau presse-joint
(PP-H - 1)

7 · Siège (EPDM ou FPM - 1)*

8 · Joint d'étanchéité torique radial
(EPDM ou FPM - 1)*

9 · Joint d'étanchéité torique du
collet (EPDM ou FPM - 1)*

* Pièces de rechange

Le matériau du composant et la quantité fournie sont indiqués entre parenthèses

DÉMONTAGE

- 1) Isoler le clapet du flux.
- 2) Dévisser l'écrou union (4).
- 3) Dévisser le support (5) au moyen de l'insert de poignée du clapet VKD contenu dans l'emballage ; ôter l'anneau presse-joint (6) pour accéder au siège (7).
- 4) Dégager la bille (2) de l'intérieur du corps (1).

MONTAGE

- 1) Insérer la bille (2) dans le corps (1).
- 2) Placer les joints toriques (9) e (8) dans les logements respectifs du support (5).
- 3) Positionner le siège (7) entre le support (5) et l'anneau presse-joint (6).
- 4) Visser à fond le support (5) dans le corps (1) au moyen de l'insert de poignée du clapet VKD contenu dans l'emballage.
- 5) Insérer le collier (3) et serrer l'écrou union (4), en veillant à ce que le joint torique d'étanchéité du collet (9) ne sorte pas de son logement.



Remarque : les opérations d'entretien peuvent être effectuées avec le corps de clapet installé. Pendant les opérations de montage, il est conseillé de lubrifier les joints en élastomère. À ce propos, il est rappelé que les huiles minérales ne sont pas appropriées, car elles sont agressives pour le caoutchouc EPDM.

INSTALLATION

- 1) Le clapet de retenue SR peut être installé sur des tuyaux verticaux ou horizontaux.
- 2) Orienter le clapet de sorte que la flèche présente sur le corps indique la direction du fluide.

