

SR DN 15 À 50

PVDF



Clapet de retenue à billes



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 PN16 réalisé par moulage à injection en PVDF** 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 1,78 g/cm³
- Système d'**étanchéité avec possibilité de démontage en charge**
- Bille complètement réalisée en PVDF
- 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 16 pour de l'eau à 20 °C
Plage de température	-40 °C à 140 °C
Standard d'accouplement	Soudage : EN ISO 10931. Compatibles avec les tubes selon EN ISO 10931
Références normatives	Critères de fabrication : EN ISO 16137, EN ISO 10931 Méthodes et conditions requises pour les tests : ISO 9393 Critères d'installation : DVS 2202-1, DVS 2207-15, DVS 2208-1
Matériaux du clapet	Corps : PVDF Bille : PVDF
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).

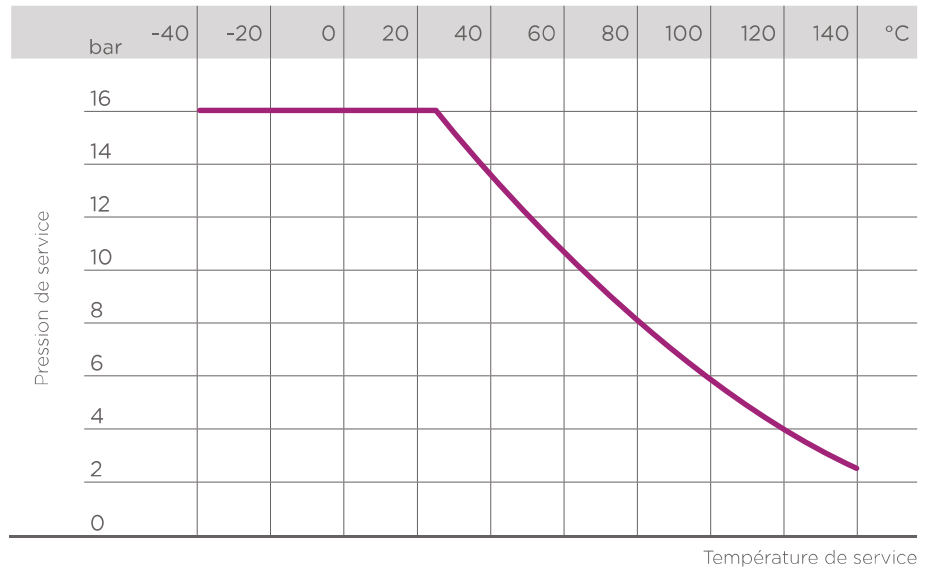
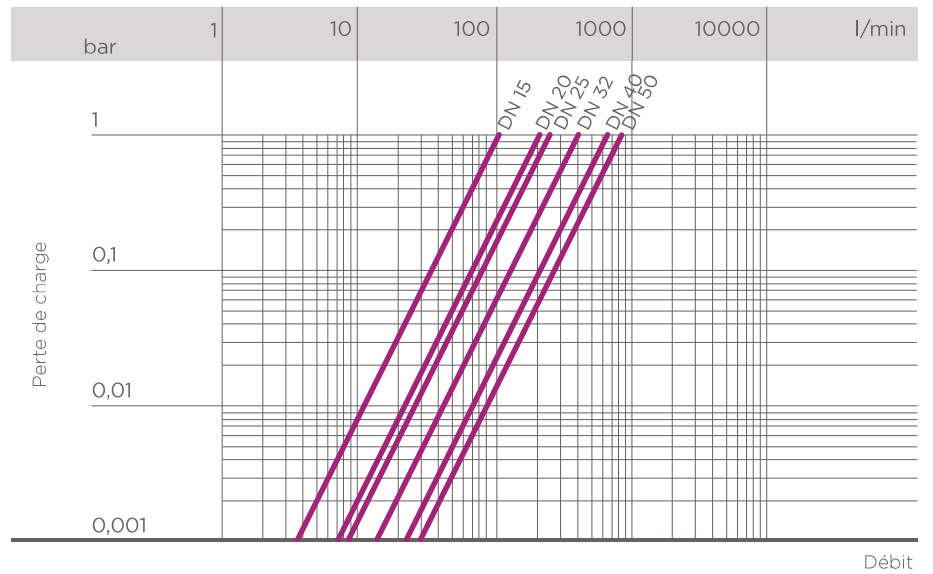


DIAGRAMME DES PERTES DE CHARGE



PRESSIONS MINIMALES

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

DN	15	20	25	32	40	50
bar	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2

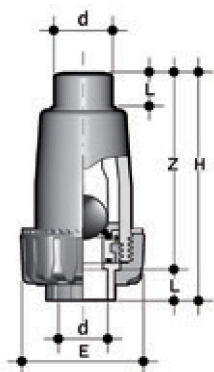
COEFFICIENT DE DÉBIT K_v100

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



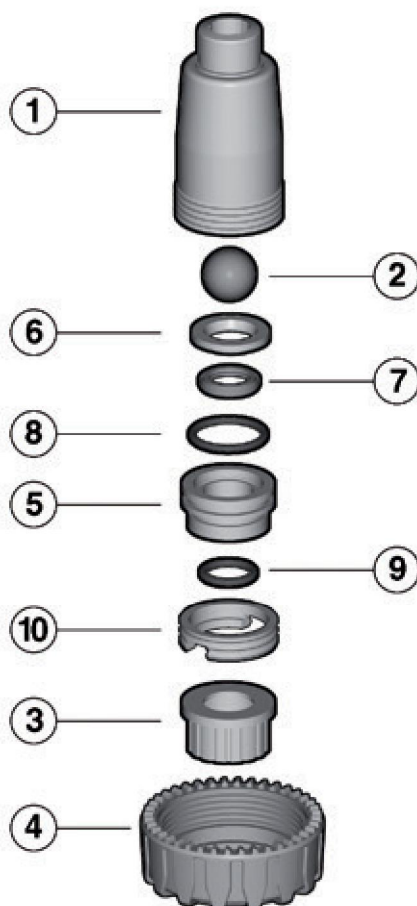
SRIF

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	16	54	104	16	88	150	SRIF020F
25	20	16	65	125	19	106	260	SRIF025F
32	25	16	74	148	22	126	390	SRIF032F
40	32	16	86	171	26	145	600	SRIF040F
50	40	16	98	189	31	158	820	SRIF050F
63	50	16	119	222	38	184	1420	SRIF063F

COMPOSANTS

VUE ÉCLATÉE



- 1 · Corps (PVDF - 1)
- 2 · Bille (PVDF - 1)
- 3 · Manchon (PVDF - 1)
- 4 · Écrou union (PVDF - 1)*

- 5 · Support (PVDF - 1)
- 6 · Anneau presse-joint (PVDF - 1)
- 7 · Siège (FPM - 1)*

- 8 · Joint d'étanchéité torique radial (FPM - 1)*
- 9 · Joint d'étanchéité torique du collet (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 SR 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 SR 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 tubes verticaux ou horizontaux.
- 2) Orienter le clapet de sorte que la flèche présente sur le corps indique la direction du fluide.

