

Clapets de non-retour, en fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal ou acier moulé

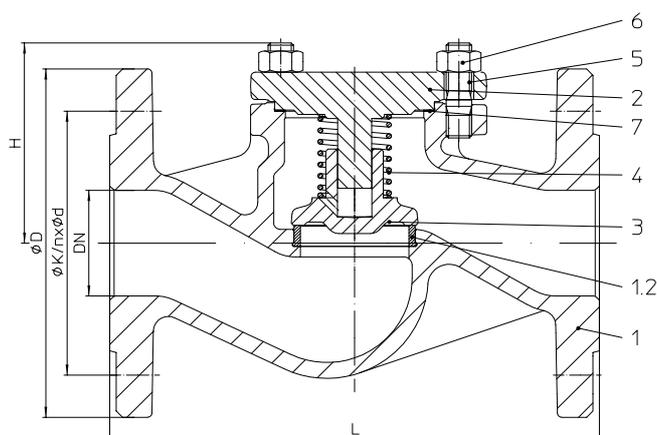


Figure	Pression Nom.	Matériau	Diam. Nom.
10.003	PN 6	GG-25	DN 15-200
12.003 / 303	PN 16	GG-25	DN 15-300
22.003 / 303	PN 16	GGG-40.3	DN 15-350
23.003 / 303	PN 25	GGG-40.3	DN 15-150
34.003 / 303	PN 25	1.0619+N	DN 15-500
35.003 / 303	PN 40	1.0619+N	DN 15-500

BR 303: organes internes en RG/MS
(CuZn35Ni, 2.0540 numéro de code 02
G-CuSn 10, 2.1050 numéro de code 03)

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés industriels
 - installations d'épuration des gaz de fumée
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologiques
 - installations de production de vapeur
- Autres domaines d'utilisation sur demande -

• Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
10.003		2,4	2,9	3,5	4,8	6,4	8,2	12,2	18,6	27,0	42,0	67,0	112,0	--	--	--	--	--
12.003		2,4	3,0	3,8	5,7	7,4	10,3	15,2	20,4	31,0	49,0	69,0	132,0	198,0	278,0	--	--	--
22.003		3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	11,0	16,0	21,0	31,0	49,0	69,0	132,0	198,0	278,0	383,0	--	--
23.003		3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	11,0	16,0	21,0	32,0	51,0	70,0	--	--	--	--	--	--
34.003		3,8	4,9	5,9	7,1	10,4	12,3	22,7	28,5	40,0	64,0	90,0	160,0	222,0	337,0	461,0	709,0	989,0
35.003		3,8	4,9	5,9	7,1	10,4	12,3	22,7	28,5	40,0	64,0	90,0	170,0	240,0	374,0	508,0	786,0	1044,0

Clapets de non-retour, en acier forgé

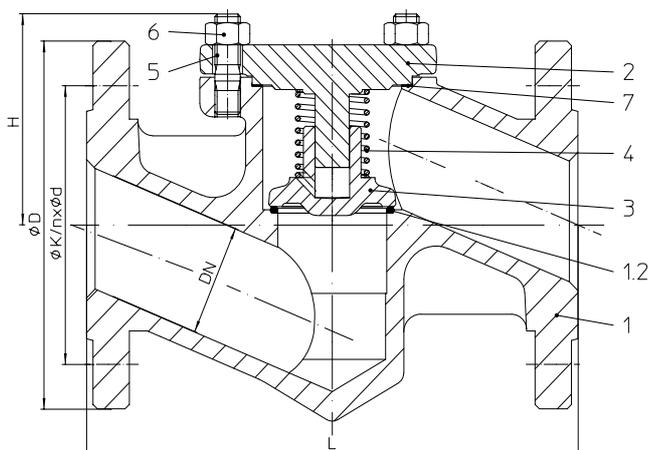


Figure	Pression Nominale	Matériau	Diamètre Nominal
45.003	PN 40	C22.8	DN 15-50

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -

• Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
45.003		3,2	4,5	4,6	7,3	9,5	12,0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Clapets de non-retour, en acier inoxydable

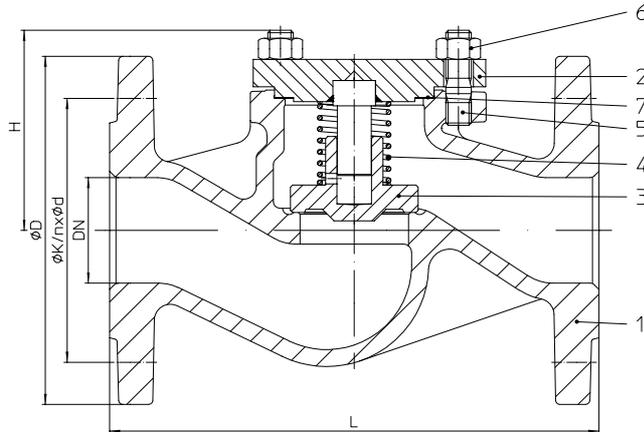


Figure	Pression Nominale	Matériau	Diamètre Nominal
52.003	PN 16	1.4408	DN 65-200
54.003	PN 25	1.4408	DN 15-200
55.003	PN 40	1.4408	DN 15-200

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -
- Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	
52.003		3,8	4,9	5,9	7,1	10,0	12,0	22,5	28,5	38,0	61,0	87,0	154,0	sur demande					
54.003		3,8	4,9	5,9	7,1	10,0	12,0	22,5	28,5	40,0	64,0	90,0	160,0						
55.003		3,8	4,9	5,9	7,1	10,0	12,0	22,5	28,5	40,0	64,0	90,0	170,0						

Clapets de non-retour, en fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal ou acier moulé

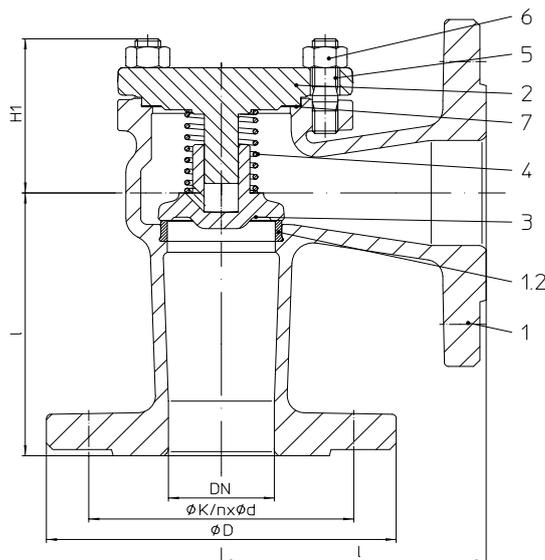


Figure	Pression Nom.	Matériau	Diamètre Nom.
12.004 / 304	PN 16	GG-25	DN 15-300
22.004 / 304	PN16	GGG-40.3	DN 15-350
23.004 / 304	PN 25	GGG-40.3	DN 15-150
34.004 / 304	PN 25	1.0619+N	DN 15-500
35.004 / 304	PN 40	1.0619+N	DN 15-500

BR 304: organes internes en RG/MS
(CuZn35Ni, 2.0540 numéro de code 02
G-CuSn 10, 2.1050 numéro de code 03)

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -
- Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
12.004 / 22.004		3,0	3,5	4,0	6,0	8,0	10,0	14,0	19,0	25,0	45,0	70,0	112,0	179,0	248,0	345,0	--	--
23.004		3,0	3,5	4,1	6,0	8,0	10,0	14,0	20,0	29,0	49,0	73,0	sur demande					
34.004		4,2	4,9	5,0	7,6	10,0	12,0	24,5	28,5	42,0	55,0	90,0	145,0	170,0	225,0	383,0	623,0	870,0
35.004		4,2	4,9	5,0	7,6	10,0	12,0	24,5	28,5	42,0	55,0	90,0	155,0	188,0	262,0	430,0	700,0	925,0

Clapets de non-retour, en acier forgé

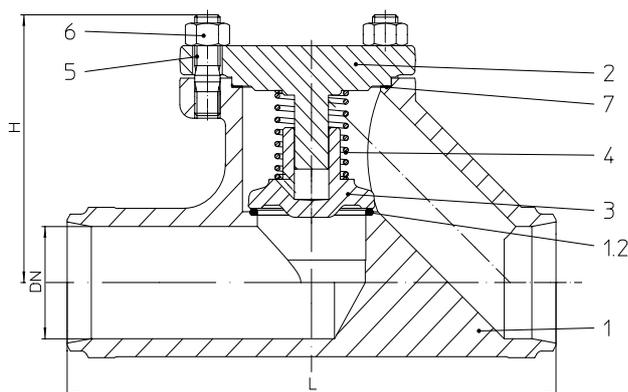


Figure	Pression Nominale	Matériau	Diamètre Nominal
45.030	PN 40	C22.8	DN 15-50
Emboutis à souder selon DIN 3239 partie 1, forme 2 (cf. page 6)			

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -
- Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
45.030		3,0	3,9	4,6	5,3	8,5	9,7	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Clapets de non-retour, en acier moulé

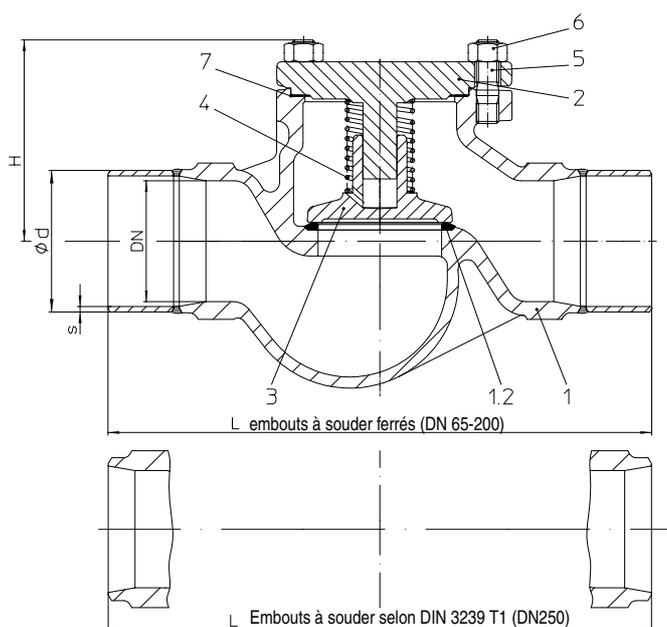


Figure	Pression Nominale	Matériau	Diamètre nominal
35.030	PN 40	1.0619+N	DN 65-250
DN 65-200 avec emboutis à souder ferrés en acier St 35.8			
DN 250 Emboutis à souder selon DIN 3239 p1, forme 2 (cf. page 6)			

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -
- Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

DN	65	80	100	125	150	200	250*
d	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	--
s	2,9	3,2	3,6	4,0	4,5	6,3	--

* DN 250 Emboutis à souder selon DIN 3239 p1, forme 2 (cf. page 6)

Poids (kg)

Figure N°	DN	65	80	100	125	150	200	250
35.030		19,2	24,0	34,0	56,0	80,0	152,0	222,0

Clapets de non-retour, en acier inoxydable

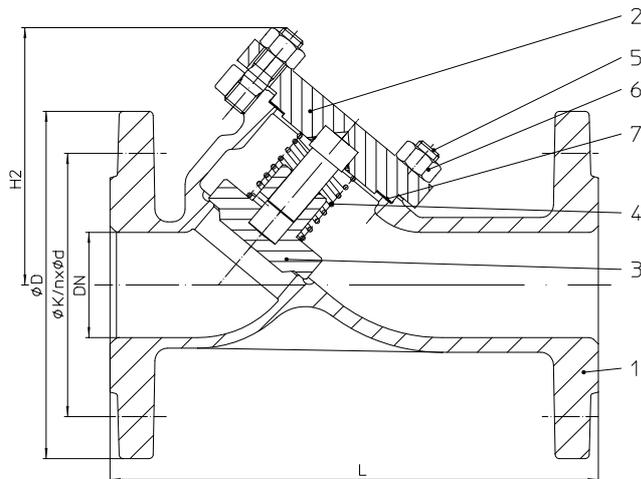


Figure	Pression Nominale	Matériau	Diamètre Nominal
55.039	PN 40	1.4408	DN 15-200

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -
- Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
55.039		3,1	3,8	5,0	7,0	8,4	11,0	15,5	22,0	31,0	45,0	68,0	135,0	--	--	--	--	--

Clapets de non-retour, acier moulé

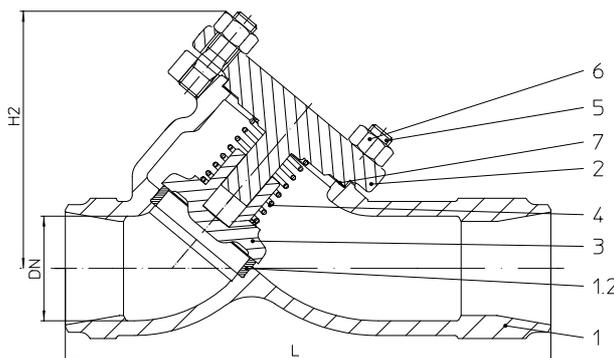


Figure	Pression Nominale	Matériau	Diamètre Nominal
35.063	PN 40	1.0619+N	DN 15-300

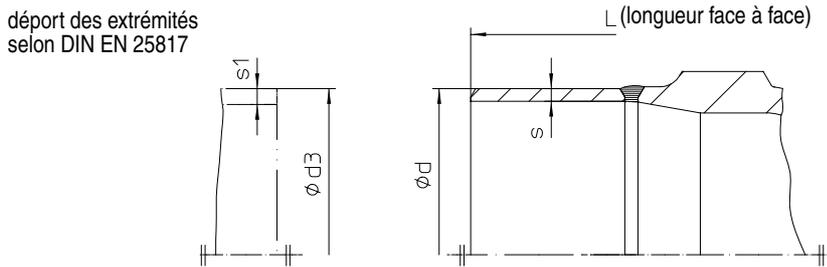
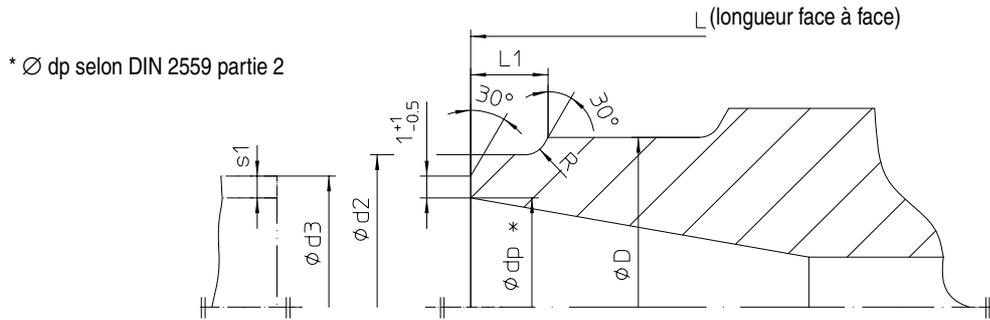
Emboutis à souder selon DIN 3239 partie 1, forme 2 (cf. page 6)

Extrait de domaines d'utilisation possibles:

- industrie
 - alimentation en gaz
 - installations de vapeur
 - huile thermique
 - usines de traitement
 - eau chaude
 - ammoniac
 - installations de vide
 - technique -centrales électriques
 - technologie des procédés indus-
 - installations d'épuration des gaz de
 - installations de chauffage
 - technique ménagère et du bâtiment
 - froid
 - constr. d'installations technologi-
 - installations de production de
- Autres domaines d'utilisation sur demande -
- Exécution pour cas particuliers d'application voir page 10

Poids (kg)

Figure N°	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
35.063		2,3	2,4	3,1	3,4	4,5	5,7	9,8	13,3	20,0	25,5	43,8	140,0	162,0	283,0	sur demande		



DN	L	Embouts à souder selon DIN 3239 partie 1 forme 2					Embouts ferrés en acier 35.8 raccordement du tuyau ≙ bride à souder		Tuyau = DIN 3239 p1 Ød3 x s1
		Ø d2	Ø dp	Ø D	R	L1	Ø d	s	
15	130	22,0	17,0	29	3	10	--	--	21,3 x 2,0
20	150	28,0	22,0	34	3	10	--	--	26,9 x 2,3
25	160	34,0	28,5	40	3	10	--	--	33,7 x 2,6
32	180	43,0	37,0	47	3	10	--	--	42,4 x 2,6
40	200	49,0	43,0	57	3	10	--	--	48,3 x 2,6
50	230	61,0	54,0	67	3	10	--	--	60,3 x 3,2
65	290	77,0	69,0	84	3	10	76,1	2,9	--
80	310	90,0	81,0	100	3	12	88,9	3,2	--
100	350	115,0	104,0	125	3	14	114,3	3,6	--
125	400	141,0	130,5	149	3	18	139,7	4,0	--
150	480	170,0	156,5	176	3	20	168,3	4,5	--
200	600	222,0	204,5	241	5	20	219,1	6,3	--
250	730	276,0	256,5	292	5	25	--	--	273,0 x 8,0
300	850	325,0	306,5	346	5	33	--	--	323,9 x 8,0

Longueur face à face selon DIN 3202 partie 2

Embouts à souder selon DIN 3239 partie 1 forme 2

Rainure de soudage selon DIN 2559 partie 1, indice 22

Les matériaux utilisés pour nos robinets à souder sont: 1.0619+N (GS-C25N) selon DIN 10213-1-2, C22.8 selon DIN 17243

Le matériau utilisé pour nos embouts ferrés (DN 65-200) est l'acier 35.8 selon DIN 17175.

Compte tenu de notre expérience, nous recommandons d'utiliser le procédé de soudage à l'arc pour le soudage des robinets ou des filtres dans les conduites ou pour souder les robinets les uns aux autres.

En tant que métal d'apport, il faut utiliser des électrodes basiques de la composition appropriée.

Il faut éviter le soudage au gaz.

En effet, compte tenu de la diversité de composition et d'épaisseur des matériaux des robinets et des tuyauteries, le soudage au gaz présente, lorsque les conditions ne sont pas optimales, un plus grand risque d'erreurs que le soudage à l'arc (tapures de trempe, structure à gros grains).

Informations générales

Taux de fuite selon DIN 3230 partie 3 (taux de fuite 1)

Autre désignation selon DIN 3356

Tableau: pressions / températures sel. DIN EN 1092-1/-2 Alésages de bride/ tolérances d'épaisseur sel. DIN 2533 / DIN 2544 / DIN 2545

Matériau	PN	Température										
		-60°C à <-10°C*	-10°C	20°C	120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
GG-25	16		16 bar	16 bar	16 bar	14,4 bar	12,8 bar	11,2 bar	9,6 bar	---	---	---
GGG-40.3	16	---	16 bar	16 bar	16 bar	15,5 bar	14,7 bar	13,9 bar	12,8 bar	11,2 bar	---	---
	25	---	25 bar	25 bar	25 bar	24,3 bar	23 bar	21,8 bar	20 bar	17,5 bar	---	---
Matériau	PN	Température										
		-60°C à <-10°C*	-10°C	20°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	12,5 bar	25 bar	25 bar	23,3 bar	21,7 bar	19,4 bar	17,8 bar	16,1 bar	15 bar	14,4 bar	13,9 bar
	40	20 bar	40 bar	40 bar	37,3 bar	34,7 bar	30,2 bar	28,4 bar	25,8 bar	24 bar	23,1 bar	22,2 bar
C22.8	25	12,5 bar	25 bar	25 bar	23,3 bar	21,7 bar	19,4 bar	17,8 bar	16,1 bar	15 bar	14,4 bar	10 bar
	40	20 bar	40 bar	40 bar	37,3 bar	34,7 bar	30,2 bar	28,4 bar	25,8 bar	24 bar	23,1 bar	16 bar
Des valeurs intermédiaires des pressions de service maxi.admissibles ne doivent être calculées qu'au-dessus de 120°C / 100°C par interpolation linéaire entre la valeur de température immédiatement inférieure et supérieure.												
Matériau	PN	Température										
		-60°C à <+20°C	20°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C		
1.4408	16	7,3 bar	14,6 bar	12,4 bar	11,2 bar	10,3 bar	9,6 bar	9 bar	8,5 bar	8,2 bar		
	25	11,4 bar	22,8 bar	21,1 bar	19,6 bar	18,3 bar	17,2 bar	16,1 bar	15,6 bar	15 bar		
	40	18,2 bar	36,4 bar	31,1 bar	28,1 bar	25,8 bar	24 bar	22,6 bar	21,3 bar	20,4 bar		
Des valeurs intermédiaires des pressions de service maxi.admissibles ne doivent être calculées qu'au-dessus de 20°C par interpolation linéaire entre la valeur de température immédiatement inférieure et supérieure.												

* vis et écrous en A4-70

Lors de la commande, prière d'indiquer:

1. le numéro de figure
2. la pression nominale (PN)
3. le diamètre nominal (DN)
4. les versions spéciales ou les accessoires éventuels

Exemple:

Figure 35.003, pression nominale PN40, diamètre nominal DN 100

Dimensions en mm
Poids en kg
1 bar \triangleq 10 ⁵ Pa \triangleq 0,1 MPa
Kvs en m ³ /h
1Kvs \triangleq 0,85 Cv

Dimensions / Valeurs Kvs et zéta / Nomenclature

Dimensions; Valeurs Kvs et zéta

DN	L	I	H	H1	H2	Valeurs du Kvs				Valeurs zéta			
						passage droit	passage droit forgé	siège incliné	corps équerre	passage droit	passage droit forgé	siège incliné	corps équerre
15	130	90	70	40	75	5,7	3,3	4,8	4,7	2,5	7,2	3,4	3,4
20	150	95	70	35	75	7,8	5,5	8,5	7,5	4,2	7,3	3,4	4,4
25	160	100	80	45	90	11,8	9,2	13,0	14,0	4,5	7,1	3,3	3,0
32	180	105	80	45	90	17,9	15,0	22,0	22,0	5,2	7,2	3,2	3,3
40	200	115	85	55	110	27,5	29,3	34,0	40,0	5,4	7,3	3,4	2,4
50	230	125	95	60	110	48,0	36,0	53,0	50,0	4,3	7,4	3,3	3,8
65	290	145	110	65	135	77,6	--	88,0	81,0	4,7	--	3,5	4,2
80	310	155	130	95	160	109,0	--	138,0	119,0	5,5	--	3,3	4,4
100	350	175	155	105	200	168,0	--	216,0	181,0	5,7	--	3,2	4,7
125	400	200	165	120	245	251,0	--	331,0	285,0	6,2	--	3,4	4,6
150	480	225	215	150	300	389,0	--	469,0	397,0	5,4	--	3,5	4,9
200	600	275	285	195	390	664,0	--	832,0	710,0	5,8	--	3,5	4,9
250	730	325	325	220	470	1017,0	--	1315,0	--	6,0	--	3,4	--
300	850	375	365	240	550	1446,0	--	1876,0	--	6,2	--	3,4	--
350	980	425	420	300	--	2042,0	--	2553,0	--	5,5	--	3,5	--
400	1100	475	430	310	--	2725,0	--	3406,0	--	5,3	--	3,3	--
500	1350	525	530	380	--	4167,0	--	5207,0	--	5,5	--	3,5	--

valeur zéta ... avec marge de tolérance résultant du calcul de la valeur du Kv selon VDI/VDE 2173

Dimensions des brides: cf. page 9 ou règlette pour bride (disponible sur demande).

Clapets de non-retour à passage droit à brides:	longueur face à face FTF série 1 selon DIN EN 558-1 (DIN 3202-1 série F1)
Clapets de non-retour à siège incliné à brides:	longueur face à face FTF série 1 selon DIN EN 558-1 (DIN 3202-1 série F1)
Clapets de non-retour à levée verticale corps équerre à brides:	longueur face à face CTF série 8 selon DIN EN 558-1 (DIN 3202-1 série F32)
Clapets de non-retour à levée verticale à embouts à souder:	longueur face à face selon DIN 3202-2 série S7

Figure	10.003; 12.003; 12.004	22. / 23.003; 22. / 23.004	34. / 35.003; 34. / 35.004; 35.063; 35.030	12.303; 12.304	22. / 23.303; 22. / 23.304	34. / 35.303; 34. / 35.304	45.003; 45.030	52. / 54. / 55.003; 55.039	
Pièce	Description	Matériau et codification du matériau							
1	Corps	GG-25, 0.6025	GGG-40.3, 0.7043	1.0619+N, 1.0619.01 (GS-C25N)	GG-25, 0.6025	GGG-40.3, 0.7043	1.0619+N, 1.0619.01 (GS-C25N)	C22.8, 1.0460	1.4408
1.2	Siège	DN ≤ 50: X 20 Cr 13, 1.4021.05; DN > 50: 1.4551			GZ-CuSn 5 Zn Pb *, 2.1096.03 N° de code 02 G-CuSn 10*, 2.1050 N° de code 03		X 5 CrNiNb19, 1.4551		--
2	Chapeau	GG-25, 0.6025	GGG-40.3, 0.7043	DN ≤ 80: C22.8, 1.0460 DN > 80: P265 GH DIN EN 10028-2	GG-25, 0.6025	GGG-40.3, 0.7043	DN ≤ 80: C22.8, 1.0460 DN > 80: P265 GH DIN EN 10028-2	C22.8, 1.0460	X 6 CrNiMoTi 17-12-2, 1.4571
3	Clapet	DN ≤ 200: X 20 Cr 13, 1.4021.05 DN > 200: P265 GH DIN EN 10028-2 / X 5 CrNiNb 19-9, 1.4551			GZ-CuSn 5 Zn Pb *, 2.1096.03 N° de code 02 G-CuSn 10*, 2.1050 N° de code 03		X 20 Cr13, 1.4021.05		X 6 CrNiMoTi 17-12-2, 1.4571
4	Ressort de rappel	X 12 Cr Ni 17-7, 1.4310			X 12 CrNi 17-7, 1.4310		X 12 Cr Ni 17-7, 1.4310		
5	Vis hexagonales, goujons	5.6	24 Cr Mo 5, 1.7258		5.6	24 Cr Mo 5, 1.7258		24 Cr Mo 5, 1.7258	A 4-70
6	Ecrous hexag.	-	Ck 35, 1.1181		-	Ck 35, 1.1181		Ck 35, 1.1181	A 4
7	Joint plat	graphite pur avec âme en acier inoxydable (CrNi)							

pression de réponse 0,1 bar

* température de service maximale: 225°C

Le domaine d'utilisation de la robinetterie relève de la responsabilité de l'installateur ou de l'exploitant de l'installation.

Dimensions des brides

DN	PN 6			PN 16			PN 25			PN 40		
	∅ D	∅ K	n x ∅ d1	∅ D	∅ K	n x ∅ d1	∅ D	∅ K	n x ∅ d1	∅ D	∅ K	n x ∅ d1
15	80	55	4 x 11	95	65	4 x 14	95	65	4 x 14	95	65	4 x 14
20	90	65	4 x 11	105	75	4 x 14	105	75	4 x 14	105	75	4 x 14
25	100	75	4 x 11	115	85	4 x 14	115	85	4 x 14	115	85	4 x 14
32	120	90	4 x 14	140	100	4 x 18	140	100	4 x 18	140	100	4 x 18
40	130	100	4 x 14	150	110	4 x 18	150	110	4 x 18	150	110	4 x 18
50	140	110	4 x 14	165	125	4 x 18	165	125	4 x 18	165	125	4 x 18
65	160	130	4 x 14	185	145	4 x 18	185	145	8 x 18	185	145	8 x 18
80	190	150	4 x 18	200	160	8 x 18	200	160	8 x 18	200	160	8 x 18
100	210	170	4 x 18	220	180	8 x 18	235	190	8 x 22	235	190	8 x 22
125	240	200	8 x 18	250	210	8 x 18	270	220	8 x 26	270	220	8 x 26
150	265	225	8 x 18	285	240	8 x 22	300	250	8 x 26	300	250	8 x 26
200	320	280	8 x 18	340	295	12 x 22	360	310	12 x 26	375	320	12 x 30
250	---	---	---	405	355	12 x 26	425	370	12 x 30	450	385	12 x 33
300	---	---	---	460	410	12 x 26	485	430	16 x 30	515	450	16 x 33
350	---	---	---	520	470	16 x 26	555	490	16 x 33	580	510	16 x 36
400	---	---	---	580	525	16 x 30	620	550	16 x 36	660	585	16 x 39
500	---	---	---	715	650	20 x 33	730	660	20 x 36	755	670	20 x 42

Embout à souder selon DIN 3239 (cf. page 6)

Autres versions de clapet

