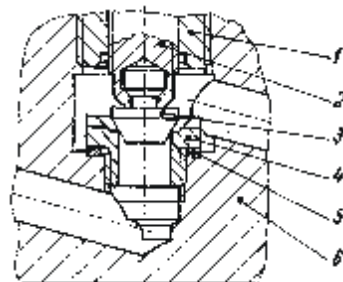
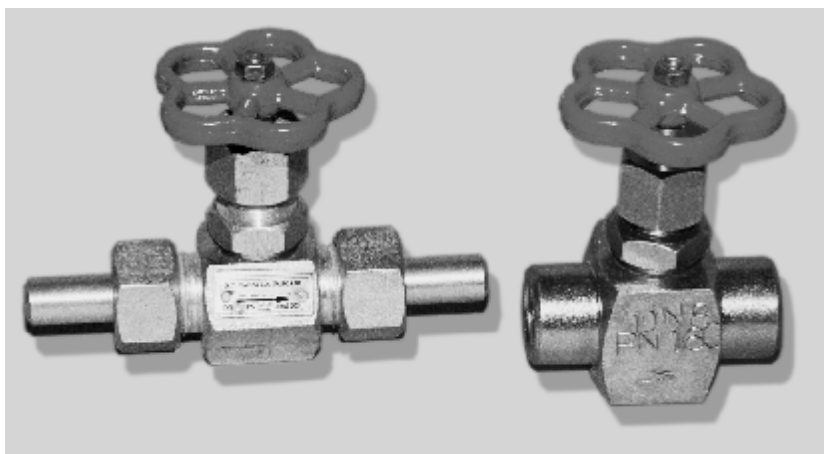


VALVES DE FERMETURE



GÉNÉRALITÉS

Les valves de fermeture sont des renforts industriels qui sont montés dans les installations par le filetage, soudés à leurs extrémités de tube (raccord) ou par les brides plates proportionnées aux pressions normales et aux diamètres nominaux des robinets sifflés. Les robinets sont employés pour s'arrêter complètement ou partialement (quand il est suivi règlement d'écoulement), manière d'accès des fluides, généralement aux hautes pressions et bas écoulements.

Selon l'agressivité du fluide pour lequel ils sont utilisés, les robinets peuvent être exécutés avec l'article en acier OLC 25 ou l'acier inoxydable W1.4541. Les articles qui réalisent le cachetage en s'éteignant et ceux qui sont déplacés pendant la mise en action sont exécutés en acier inoxydable, ayant une bonne fiabilité dans le fonctionnement.

Pour augmenter la responsabilité de la valve de fermeture on a également adopté la solution de tourner le cône d'arrêt à l'intérieur de la tige de robinet évitant de cette façon l'abrasion entre les surfaces d'arrêt.

Pour éviter l'usage corrosif de la surface d'arrêt on a adopté la solution de la chaise d'acier inoxydable pour les valves de fermeture avec article OLC 25.

À la demande des bénéficiaires, notre compagnie est prête à concevoir, pour éprouver et exécuter également d'autres types de robinets plutôt que présentés en cette feuille de catalogue.

La mise en action de robinet est faite en manoeuvrant la mise en action roue.

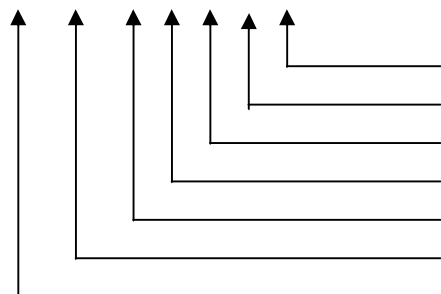
Le stock de robinets jusqu'au montage dans les installations sera fait dans les chambres sec aérées (humidité de mesure : 80...90%) loin des agents chimiques corrosifs.

La manipulation des robinets sera faite en évitant des courses, jetant, roulement.

Avant montage du robinet à l'intérieur des installations il est fortement recommandé de laver et nettoyer les voies d'entrée et de sortie par air.

DÉSIGNATION DES VALVES

RB - XX. XX. X. X. X. X.



- g. Température maximale de travail
- f. Type d'exécution type et protection climatique
- e. Pression nominale
- d. Type de connexion à la sortie de la valve
- c. Type de connexion à l'entrée de la valve
- b. Diamètre nominal de la valve
- a. Type de valve, matériaux qui viennent en contact avec le fluide et nombre des voies

a. Type de valve, les matériaux qui viennent en contact avec le fluide et le nombre de voies :

Type de valve, les matériaux qui viennent en contact avec le fluide et le nombre de voies	Code
Valve de fermeture, article à deux voies OLC 25	00
Valve de fermeture, article à deux voies W 1.4541	01
Valve de fermeture, article à trois voies OLC 25	02
Valve de fermeture, article à trois voies W 1.4541	03
Valve de fermeture, article à deux voies OLC 25 et dispositif d'évacuation	04
Valve de fermeture, article à deux voies W 1.4541 et dispositif d'évacuation	05
Tapez la batterie avec l'article OLC 25	06
Tapez la batterie avec l'article W1.4541	07

b. Diamètre nominal du robinet :

Dn	4	7	8	10	15	20
Code	00	01	02	03	04	05

c. Type de raccordement à l'entrée du robinet :

Type de raccordement à l'entrée du robinet	Code
Fil intérieur Br 1/4"	0
Fil intérieur Br 1/2"	1
Fil intérieur Br 1"	2
Fil intérieur KG 1/4"	3
Fil intérieur KG 1/2"	4
Fil intérieur KG 1"	5
Extrémité de tube (raccord) pour souder à la tête du tube selon niveaux b et e de désignation	6
La bride plate, filet le cachetage selon les niveaux b et e de désignation	7
Bout du tube (raccord) ERMETO à la tête du tube selon niveaux b et e de désignation	8
Commande spéciale du bénéficiaire '	9

d. Type de raccordement à la sortie du robinet :

Type de raccordement à la sortie du robinet	Code
Fil intérieur Br 1/4"	0
Fil intérieur Br 1/2"	1
Fil intérieur Br 1"	2
Fil intérieur KG 1/4"	3
Fil intérieur KG 1/2"	4
Fil intérieur KG 1"	5
Extrémité de tube (raccord) pour souder à la tête du tube selon niveaux b et e de désignation	6
La bride plate, filet le cachetage selon les niveaux b et e de désignation	7
Bout du tube (raccord) ERMETO à la tête du tube selon niveaux b et e de désignation	8
Commande spéciale du bénéficiaire '	9

e. Pression nominale du robinet :

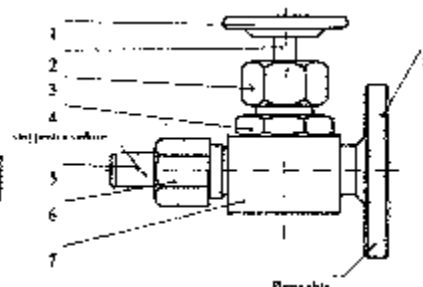
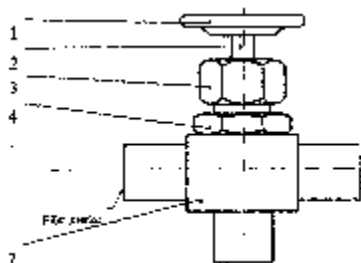
PN	16	25	40	64	100	160
Code	0	1	2	3	4	5

f. Type d'exécution et protection climatique du robinet :

Type d'exécution et protection climatique du robinet	Code
Protection normale d'exécution - (n) tempéré	0
Protection normale d'exécution - navale (RNR)	1
Protection normale d'exécution - sec et humide - (T1)	2
Protection normale d'exécution - tropicalise marine (MT1)	3
Exécution spéciale	4

g. La température maximum fonctionnant de robinet :

La température maximum fonctionnant du robinet	40	100	150	200
Code	0	1	2	3



1. Rosette de manoeuvre
2. Barre
3. Emballage de garniture
4. Soutien Barre

5. Tuyau De Raccordement De Soudure
6. Écrou
7. Corps du Robinet
8. Bride

EXEMPLE DE DÉSIGNATION

RB - 01.03.4.7.5.0.1

La signification de ce code est la suivante :

- le produit est le robinet ;
- le type du robinet est une valve de fermeture, avec les articles qui viennent en contact avec le fluide à deux voies W1 d'acier inoxydable.4541 ;
- diamètre nominal du robinet Dn10 ;
- raccordement au point d'entrée du robinet est le fil intérieur KG 1/2";
- raccordement au point de sortie de robinet est bride plate avec Dn-10 de réseau en filet, Pn160 ;
- pression nominale de robinet est Pn-160 ;
- protection de l'exécution normale - (n) tempéré ;
- température maximum de travail: 40 °C

CLAPETS A SOUPAPE POUR DES TEMPERATURES ET PRESSIONS HAUTES

Les clapets à soupape pour des températures et pressions hautes sont des garnitures conçues pour l'ajustement partiel ou total des flux de fluide aux usines industrielles.

Notre compagnie fabrique et fournit de telles valves avec les diamètres nominaux de 10 millimètres, 15 millimètres, 20mm et 25mm pour une pression nominale de 400. La taille de nos produits s'accordent à la norme roumaine STAS 1357-91 (PN 400) excepté la course la manette portante, Hi et Hd qui sont présentés pour la valve DN de 25 millimètres dans le Tableau. No.2.

De telles valves ont tige ascendante de course qui est filetée sur sa surface externe.

À la demande du client les valves peuvent être livrées avec la manette portante (voir la figure no.1) ou avec rosettes portantes de 225 millimètres pour toutes les tailles des valves.

L'installation des valves est faite en soudant l'entrée et la sortie de valve aux tubes plans.

Les pièces de valves à être mouillées par le fluide d'opération et conçues pour sceller et obturer l'écoulement sont faites en acier inoxydable qui assure la fiabilité appropriée de telles valves.

La conception des valves permet le re-scellage de la valve déjà installée tandis qu'il est fermé.

Avant la livraison, chaque valve est examinée sur un stand spécial lié d'une part à la pression maximum d'opération du corps de la valve et du système de cachetage de valve et d'autre part à l'obstruction faite par le système de valve en utilisant un test de pression de 600bar et alcool de propylène d'OIN comme fluide de manomètre.

Le corps de la valve peut être fait en :

- a. 12 Mo Cr 22 Acier ;
- b. Acier Carbone (OLC25)

Selon les exigences du Norme roumaine STAS 2250-73, la pression maximum d'opération (exprimée en barre) de la valve reliée à la température d'opération est montrée dans le Tableau. No. 1.

À la demande du client les valves pour d'autres températures d'opération que celles inclues dans Tableau. No. 1, la pression de l'opération doit être déterminée en utilisant la méthode linéaire d'interpolation.

Tableau no. 1.

Matériel du corps de la valve	Température d'opération (C)															
	0..120	120	200	250	300	350	400	425	450	475	500	510	520	530	540	550
	Pression maximum d'opération (barre)															
OLC 25	400	400	320	280	240	225	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12 MoCr 22	400	400	400	400	400	380	364	356	348	330	295	250	198	174	151	130

CODIFICATION DES CLAPETS A SOUPE POUR DES TEMPERATURES ET PRESSIONS HAUTES

RV DN = a ; T max = b ; PA = c, où :

a = diamètre nominal de la valve (10 millimètres, 15 millimètres, 25 millimètres) ;

b = température maximum d'opération (°C) ;

c = pression maximum d'opération (barre).

En commandant des telles valves on recommande d'énoncer la taille et le matériel du tube sur lequel la valve doit être installée, pour éviter les anomalies qui pourraient apparaître à soudure de la valve sur le tube.

Chacune valve livrée doit être emballée en papier de paraffine pour être protégés pendant le transport et le stockage.

Les valves que nous fabriquons sont présentées dans la figure no.1 et les tailles sont montrées dans le Tableau. No. 2 tandis que la description des pièces de telles valves est incluse dans le Tableau. No.3.

Tableau No. 2

DN (millimètre)	Bonjour (millimètre)	Hd (millimètre)	L (millimètre)	D (millimètre)	d (millimètre)	C (millimètre)
10	235	246	150	26	10	200
15	228	246	150	30	15	200
20	275	296	160	38	20	200
25	285	311	160	48	25	200

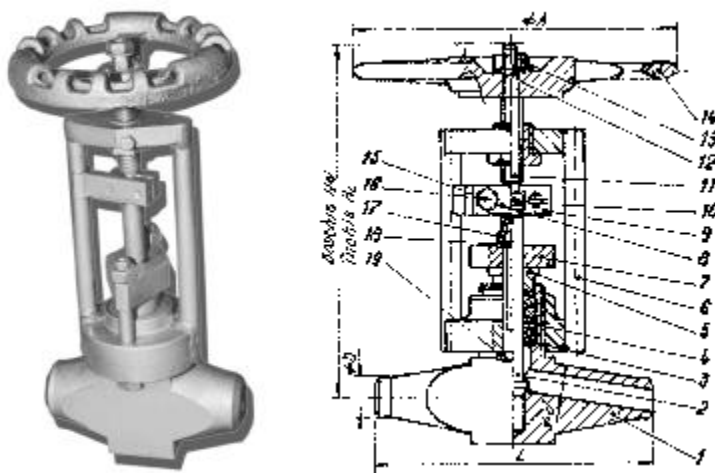


Tableau No. 3

Article no.	Description de parts	Matériel
1	Corps de valve	OLC 25 ; 12 MoCr 22 ; Cr 120 De 20 VNiMo
2	Barre soupape	W 1.4541/1.4021
3 ; 4 ; 5	Système De Cachetage	W 1.corde d'amiante de 4541/graphite
6	Sous-anssamble soupape	12 MoCr 22/OL 37 (soudés)
7 ; 17 ; 18 ; 19	Sous-anssamble Scellage	OL 37 / 21 V MoCr 14 AS-K / 40 VMoCr 11 AS-K
8 ; 9 ; 10 ; 15 ; 16	Sous-anssamble Joint	OL 37/OLC 45/RUL 1
11	Barre Fileté	W 1.4541
12 ; 13 ; 14	Manette portante	OLC 45/OL 37/bakélite

COUSSINETS POUR LE PASSAGE DE CÂBLE D'ACIER OU DE LAITON

Le coussinet est un dispositif qui permet a un cable de passer par un mûr mince ou par la carcasse d'un équipement électrique ou électronique pour le connecter au système des bornes de l'équipement.

La forme et les dimensions sont conformes au STAS 8498-88 et figure no. 1.

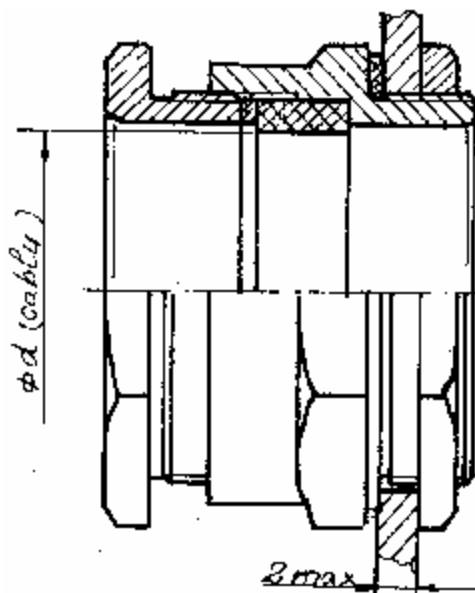


Figure 1

CODIFICATION

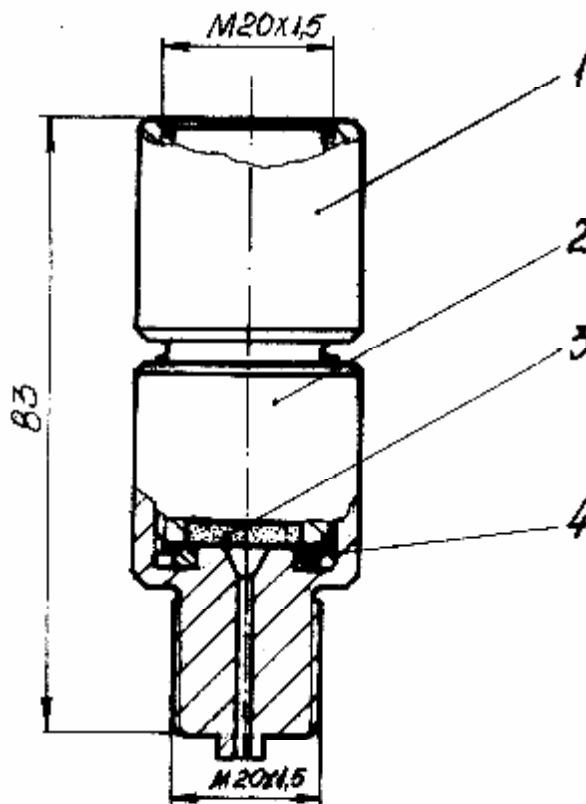
Numero	$\varnothing d$ câble	Code du coussinet
1	9	PS . 00 . m*
2	11	PS . 01 . m*
3	13,5	PS . 02 . m*
4	16	PS . 03 . m*
5	21	PS . 04 . m*
6	29	PS . 05 . m*
7	36	PS . 06 . m*
8	42	PS . 07 . m*
9	48	PS . 08 . m*
10	56	PS . 09 . m*
11	65	PS . 10 . m*

Exemple de notation pour un coussinet en acier pour un câble avec le diamètre de 21mm:

Coussinet: PS. 04. OL. STAS 8498-88.

*On doit mentionner le métal: OL; Al; CuZn.

AMMORTISSEUR D'IMPULSIONS HYDRAULIQUES



GENERALITÉS

L'amortisseur d'impulsions hydrauliques est un dispositif utilisé dans les installations industrielles pour protéger les appareils de vérification des pressions.

Il a le rôle d'atténuer les impulsions et les chocs de pression aux manomètres.

Pour monter l'amortisseur dans l'installation on filete, ayant comme système d'étanchement des garnitures de cuivre.

On n'utilise pas l'amortisseur dans des installations qui ont comme agent de travail l'acétylène.

Dans la figure ci-dessus on présente un amortisseur des impulsions hydrauliques avec raccord entrée-sortie M20x1,5.

Pos. 1 - Corp I ; Pos. 2 - Corp II ; Pos.3 - Filtre pour l'amortissement d'impulsions;
Pos.4 - Garniture de cuivre.

CARACTÉRISTIQUES

- L'amortisseur est indiqué pour mesurer les pressions entre 0,06bar...600bar.
- Temperature maximale 170°C.
- Dimensions de gabarit minimales par rapport aux moyens de mesure.
- Le dispositif est interchangeable.
- Résistanceaux agents corrosifs.

SPÉCIFICATIONS

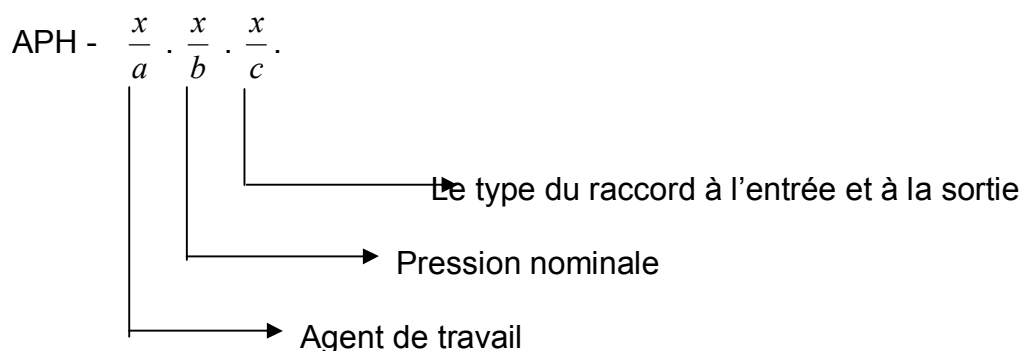
L'amortisseur est soumis à une vérification à la probe d'étanchement entre les deux corps: corpl-pos.1 și corpll-pos. 2.

La vérification est executée avec la pompe de vérifier des manomètres, en utilisant comme agent de travail alcool isopropilique à une pression de 200; 400; 600 bar.

Les probes sont atestées par des bulletins elaborés par le métrologue chef.

CODIFICATION

Les amortisseurs sont symbolisés avec les lettres APH suivies par trois chiffres groupées sur trois niveaux:



- a) 1 – air;
2 – eau;
3 – huile.
- b) 1 – pour 0,06...400bar;
2 – pour 400...600bar.
- c) 1 – pour raccord entrée - sortie M20x1,5
2 – pour raccord entrée - sortie G1/2 "

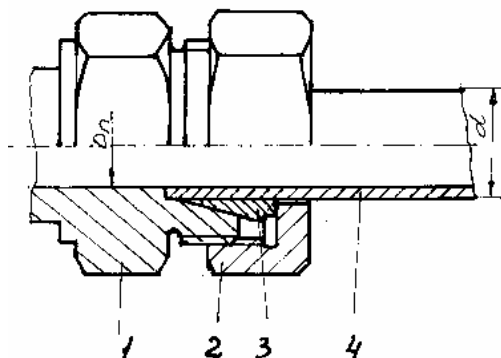
EXEMPLE DE CODIFICATION

Amortisseur d'impulsions hydrauliques avec agent de travail eau pour la pression entre 400...600bar, raccord entrée - sortie M20x1,5.

APH-2.2.1.

ÉLEMENTS DE RACCORD AVEC L'ANNEAU DE DÉCOUPAGE

On utilise les éléments de raccord avec l'anneau de découpage pour réaliser les raccords dans des installations hydrauliques et pneumatiques.



- 1-Raccord
- 2-Écrou hollandais
- 3-Anneau de découpage
- 4-Tube à raccorder

CODIFICATION

ER- XX. X. X. X.
1 2 3 4

- 4-Matériel conforme au tableau no. 3.
- 3-Pression nominale PN (bar) conforme au tableau no. 2.
- 2-Diamètre extérieur du tube „d” (mm) conforme au tableau no. 2.

Tableau no. 1

No.	TYPE RACCORD	Niveau 1	No..	TYPE RACCORD	Niveau 1
1	Raccord vissé	01	8	Tracé tournant	08
2	Raccord vissé combiné	02	9	Tournant vissé	09
3	Raccord d'etremité	03	10	Té tracé	10
4	Raccord soudé	04	11	Raccord de passage	11
5	Raccord tracé	05	12	Té droit	12
6	Raccord reduction	06	13	Croix intermédiaire	13
7	Raccord au filet intérieur en pouces	07			

Tableau no. 2

DN	4	6	8	10	12	25	32	15	19	24	30	36	4	7	8	10	12	16	20
d	6	8	10	12	15	30	38	18	22	28	35	42	6	10	12	14	16	20	25
PN	250							160			100		400						

Tableau no. 3

Matériel raccord	OLC 45	20Cr13 0	W1.454 1	W1.457 1	W1.430 6	Commandes spéciales
Matériel anneau	OLC 45	12Cr13 0	12Cr13 0	12Cr13 0	12Cr13 0	Commandes spéciales
Niveau 4	1	2	3	4	5	6

Exemple de formuler la commande.

-Pour Raccord soudé, le diamètre du tube Ø 12mm, PN=250 bar, matériel raccord W1.4541 et matériel anneau 12Cr130 on commande:

ER-04.12.250.3.