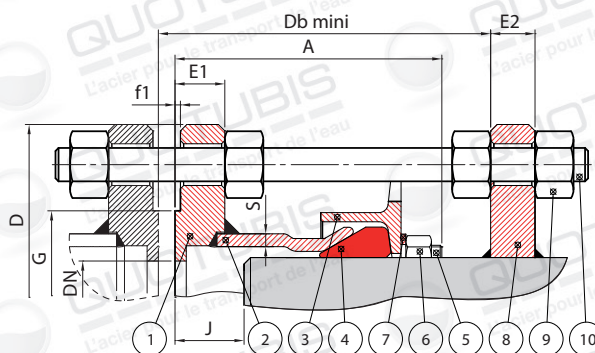
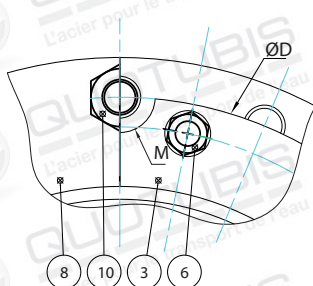




ADAPTATEUR DE BRIDE AUTOBUTÉE DN 350 - 1200 / PN 10 - 16 - 25



Fig. 4



ROBINETTERIE - ADAP. Fig. 4

DIMENSIONS Fig. 4 PN 10 - 16 - 25

PN	DN	Dia Tube	K	L	n	T	tol. dév.	M	S	E1	A	Boul1	E2	Db	Boul2	D	Poids
10	350	355.6	460	22	16	355	+/-3,5	4	8	28	175	8 X M16	28	280	4xM20xL420	505	57
	400	406	515	26	16	406	+/-4	4	8	28	175	8 X M16	32	280	4xM24xL530	565	77
	450	457	565	26	20	457	+/-4	4	8	28	175	10 X M16	32	280	4xM24xL530	615	83
	500	508	620	26	20	508	+/-4	4	8	28	175	10 X M16	34	280	4xM24xL530	670	96
	600	609	725	30	20	609	+/-4,5	4	8	28	175	10 X M16	36	280	4xM27xL560	780	124
	700	711	840	30	24	711	+/-5	6	8	28	175	12 X M16	40	280	5xM27xL560	895	157
	800	813	950	33	24	813	+/-5	6	8	28	175	12 X M16	48	280	6xM30xL680	1015	224
	900	914	1050	33	28	914	+/-6	8	8	28	175	14 X M16	48	280	8xM30xL680	1115	254
	1000	1016	1160	36	28	1016	+/-6	8	8	28	175	14 X M16	50	280	8xM33xL700	1230	300
	1100	1124	1270	36	32	1118	+/-6	8	8	28	175	16 X M16	50	280	8xM33xL700	1340	370
16	1200	1219	1380	39	32	1219	+/-6	8	8	35	185	16 X M16	50	290	8xM36xL750	1455	420
	350	355.6	470	26	16	355	+/-3,5	4	8	28	175	8 X M16	36	280	4xM24xL530	520	76
	400	406	525	30	16	406	+/-4	4	8	28	175	8 X M16	38	280	4xM27xL560	580	89
	450	457	585	30	20	457	+/-4	4	8	28	175	10 X M16	42	280	4xM27xL560	640	118
	500	508	650	33	20	508	+/-4	4	8	28	175	10 X M16	44	280	4xM30xL680	715	148
	600	609	770	36	20	609	+/-4,5	4	8	28	175	10 X M16	48	280	4xM33xL700	840	192
	700	711	840	36	24	711	+/-5	6	8	28	175	12 X M16	48	280	6xM33xL700	910	223
	800	813	950	39	24	813	+/-5	6	8	28	175	12 X M16	48	280	6xM36xL750	1025	272
	900	914	1050	39	28	914	+/-5	8	8	35	185	14 X M16	58	280	8xM36xL750	1125	315
	1000	1016	1170	42	28	1016	+/-5	8	8	35	185	14 X M16	64	280	8xM39xL750	1255	385
25	1100	1124	1270	42	32	1118	+/-5	8	16	35	185	16 X M16	70	280	8xM39xL750	1355	470
	1200	1219	1390	48	36	1219	+/-5	8	16	35	185	16 X M16	76	290	8xM45xL800	1485	516
	350	355.6	490	33	16	350	+/-3,5	4	8	35	185	8 X M16	38	290	4xM30xL680	555	110
	400	406	550	36	16	406	+/-4	4	8	35	185	8 X M16	40	290	4xM33xL700	620	142
	450	457	600	36	20	457	+/-4	4	8	35	185	10 X M16	44	280	4xM33xL700	670	163
	500	508	660	36	20	508	+/-4	4	8	35	185	10 X M16	48	290	4xM33xL700	730	181
	600	609	770	39	20	609	+/-4,5	4	8	35	185	10 X M16	54	290	5xM36xL750	845	220
	700	711	960	42	24	711	+/-4,5	6	14	46	190	12 X M16	54	290	6xM45xL750	960	373
	800	813	990	48	24	813	+/-4,5	6	14	50	190	12 X M16	54	290	6xM45xL800	1085	455



Fig. 3

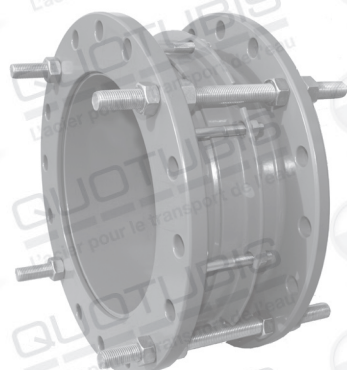


Fig. 5



ADAPTATEUR DE BRIDE AUTOBUTÉE DN 350 - 1200 / PN 10 - 16 - 25

DESCRIPTION

Appareil de raccordement qui permet la liaison entre une bride et un tube à bout lisse, assurant ainsi le montage ainsi que le démontage du robinet adjacent.

Avantages de l'adaptateur VITJOINT

- Conception suivant NFE 29220
- Tolérance importante sur tube
- Déviation angulaire importante
- Face de bride alésée au DN en standard
- Bride de compression possédant des décrochements, en standard, pour laisser passer la boulonnerie autobutée

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Préparer les extrémités de tubes suivant la norme BS534 (irrégularités de surface inférieures à 0.25 mm)

Brosser soigneusement les vieilles peintures

Tolérances sur diamètre suivant tableau

Vérifier la cote J

J = 45+30 pour e= 28 mm

J optimal : 45

J = 55+30 pour e= 35 mm

J optimal : 55

ITEM	DESCRIPTION	VERSION STANDARD		
		MATIERE	NORME	RETEVEMENT
1	BRIDE D'EXTREMITÉ FACE DE BRIDE DRESSÉE EN STANDARD FACE SURELEVÉE EN OPTION	E 24.2/ST37.2	NF EN 10025	EPOXY POUDRE 300µm
2	FOURREAU	E 24.2/ST37.2	NF EN 10025	EPOXY POUDRE 300µm
3	BRIDE DE COMPRES.	E 24.2/ST37.2	NF EN 10025	EPOXY POUDRE 300µm
4	GARNITURE	NBR /70 SHORE	ISO 4633	
5	GOUJON	CI B7	A193	DACROMET Grd B

Centrer correctement le tube dans le fourreau

Graisser soigneusement la garniture

Serrer progressivement en croix jusqu'à 7 à 8 kg.m

CONDITIONS DE STOCKAGE DES GARNITURES

Température moyenne :

- Elle ne devra pas dépasser 30°C

Déformation :

- Laisser les garnitures montées dans les adaptateurs

Lumière :

- Ne pas laisser les garnitures en pleine lumière

PERFORMANCES

Pression de service maxi.:

DPN

Pression d'essais maxi

1.5 X PN

Température maxi en version standard :

80°C

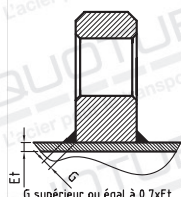
Déformation axiale maxi de la garniture :

+/-2,5 mm

Pour des conditions de fonctionnement différentes, veuillez nous consulter.

ITEM	DESCRIPTION	VERSION STANDARD		
		MATIERE	NORME	RETEVEMENT
6	ECROU	CI 2H	A194	DACROMET Grd B
7	RONDELLE	E 24.2/ST37.2	NF EN 10025	DACROMET Grd B
8	BRIDE	E 24.2/ST37.2		DACROMET Grd B
9	ECROU	ASTM A194 2H	A194	DACROMET Grd B
10	TIGE FILETÉE	ASTM A193 B7	A193	DACROMET Grd B

Nous nous réservons le droit de modifier le contenu de nos plans sans préavis, en fonction des évolutions techniques.



SOUDURE DE LA BRIDE AUTOBUTÉE

Selon la performance recherchée, la bride autobutée peut être assemblée au tube par deux cordons de soudure ou par des portions de cordon situées de part et d'autre de la bride autobutée et décalées les unes par rapport aux autres. Un cordon de soudure unique continu est déconseillé (NFE 29220). Pour le dimensionnement du cordon de soudure, il faut se référer au CODAP chapitre FA1/15 point 4.2.2.

Pour positionner correctement cette bride, il est recommandé de monter à blanc l'ensemble vanne-adaptateur. La distance entre l'extrémité du tube et le corps de vanne ou le corps de l'adaptateur doit rester dans les tolérances de la valeur de réglage.

Le dimensionnement de l'épaisseur de la bride autobutée a été dimensionné suivant des codes de calcul reconnus. Nous pouvons vous livrer des brides dont les épaisseurs sont différentes de celles des normes.

SOLUTION VARIANTE D'AUTOBUTAGE pour pression de service ≤ 5 bar

Nous consulter

