

VANNE À GUILLOTINE À BOUCHES CARRÉE ET RONDE

Le modèle CR est une vanne de type « wafer » mise au point pour faire face aux applications les plus exigeantes et spécialement indiquée pour le recyclage et les rejets des désintégrateurs, des épurateurs cycloniques (HDC) ou comme sortie de silo. Son corps composé de deux pièces à bouche d'entrée ronde et bouche de sortie carrée (de plus grande taille que celle d'entrée), évite l'accumulation de produit.

Dimensions : DN 100 à DN 600 (DN supérieurs sur demande)

Pressions :

DN 100 à DN 400 7 bar

DN 500 à DN 600 4 bar

Brides standards :

DIN PN 10 et ANSI B16.5 (classe 150)
(seulement pour la bouche d'entrée de la vanne)

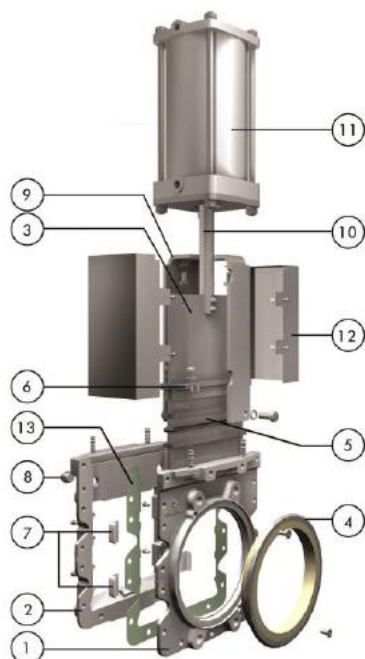
Autres : consulter nos techniciens

Option : pour la face carrée, ORBINOX peut concevoir le support de transition servant à passer de la section carrée à la section ronde

Directives : 2006/42/CE (MACHINES)
2014/68/EU (PED) Fluide : Groupe 1 (b), 2 (Cat. I, mod. A)
2014/34/EU (ATEX)



Toutes les vannes ORBINOX sont testées avant d'être envoyées



LISTE DES PIÈCES STANDARD

Pièce :	Version FONTE :	Version INOX :
1- Corps	(GJL250) 0.60025	1.4408 (CF8M)
2- Contrecoeur	(GJL250) 0.6025	1.4408 (CF8M)
3- Pelle	(2205) 1.4462	
4- Manchon	Polyuréthane	
5- Garniture	DP (combinaison de filaments d'aramide et téflon imprégnée de graphite)	
6- Presse-étoupe	CF8M	
7- Glissières	HWMPE	
8- Bouchon Insufflations	Acier zingué	AISI 316 (1.4404)
9- Pont	Acier au carbone avec revêtement EPOXY	
10- Tige	AISI 304 (1.4301)	
11- Vérin	Aluminium	
12- Protections	AISI 304 (1.4301)	
13- Joint papier	Papier fibres d'aramide	

CARACTÉRISTIQUES DE CONCEPTION

CORPS :

Deux demi-corps en fonte, usinés de façon interne et avec des nervures de renfort sur les diamètres supérieurs conférant une grande robustesse au corps. Des guides internes interchangeables permettent une course parfaite de la pelle. La conception de sortie carrée évite l'accumulation des polluants comme des fils, des agrafes... Pour les applications les plus délicates, le corps est pourvu de dispositifs d'insufflations standard qui permettent de nettoyer les particules déposées pouvant obstruer la course de la pelle.

PELLE :

En acier inoxydable, surdimensionnée et polie des deux côtés, cela permet d'en augmenter la résistance à l'usure et d'éviter les grippages et des dommages au niveau du siège. Cette conception permet également une coupure optimale du fluide.

SIÈGE/MANCHON EN POLYURÉTHANE :

Le siège se compose d'un manchon de haute résistance et durabilité, fabriqué en polyuréthane avec une âme inoxydable. La conception du siège permet de remplacer facilement le manchon et évite d'avoir à installer un joint entre la bride et la vanne.

GARNITURE :

Garniture de longue durée de téflon imprégné de graphite avec fibres d'aramide et noyau en élastomère avec presse-étoupe facilement accessible et réglable, assurant l'étanchéité de la vanne. La fibre tressée de longue durée est disponible dans une grande variété de matériaux.

SUPPORT D'ENTRAÎNEMENT OU PONT :

En acier (ou acier inoxydable, à la demande), recouvert d'ÉPOXY, sa conception robuste lui donne une grande rigidité, supportant les conditions de travail les plus extrêmes. À partir de DN 250, la conception renforcée est fournie comme standard.

REVÊTEMENT EPOXY :

Les pièces en fonte et en acier au carbone sont recouvertes d'une couche d'EPOXY de couleur standard Orbinox bleu RAL-5015, déposée par processus électrostatique, qui confère aux vannes une grande résistance à la corrosion ainsi qu'une excellente finition de surface.

PROTECTIONS DE SÉCURITÉ POUR LA PELLE :

Selon la réglementation européenne de sécurité (marquage « CE »), les vannes automatiques ORBINOX sont munies de protections métalliques sur tout le parcours de la pelle, pour éviter qu'un corps étranger puisse accidentellement être coincé ou entraîné.



AUTRES OPTIONS

Autres matériaux métalliques :

Des aciers inoxydables et alliages spéciaux tels que le AISI 317 (1.4449), le 254SMO (1.4547), les Hastelloys, etc.

Fabrication mécano-soudée :

ORBINOX conçoit, fabrique et fournit des vannes spéciales mécanosoudées pour les conditions spéciales de travail (grandes dimensions et / ou hautes pressions).

TRAITEMENTS DE SURFACE

En fonction de l'application de la vanne et de l'installation où elle est située, il est souvent nécessaire de durcir, protéger, revêtir ou "plaquer" la vanne ou l'une de ses pièces. Chez ORBINOX, nous vous offrons la possibilité de réaliser ces traitements sur les différentes pièces de la vanne, pour obtenir une amélioration de ses caractéristiques contre l'abrasion (Stellite...), la corrosion (Halar, Rilsan, galvanisation...), et l'adhérence (polissage, PTFE...).



ATEX



Veuillez contacter notre représentant ORBINOX pour plus d'infos et des renseignements sur la disponibilité. Quelques éléments d'appréciation :

- Les vannes CR manuelles ont été soumises à une évaluation des risques d'allumage conformément à DIN EN 13463:1-5 et elles sont en dehors du champs d'application de la directive ATEX. Par conséquent, les vannes manuelles sont appropriées à toutes les zones ATEX.
- Les vannes électriques, pneumatiques et hydrauliques doivent être soumises à une évaluation de conformité des vannes mais également de toute l'unité vanne-actionneur pour obtenir l'approbation de type ce à la Directive 2014/34

Nous vous conseillons de prendre contact avec nos techniciens

TABLEAUX DES TEMPÉRATURES

SIÈGE / MANCHONS

Matériau	T. max. (°C)	Applications
----------	--------------	--------------

Polyuréthane (PU)	90	Général
-------------------	----	---------

Tous sont renforcés par une âme en acier inoxydable. Nous contacter pour plus de détails et d'autres matériaux

GARNITURES

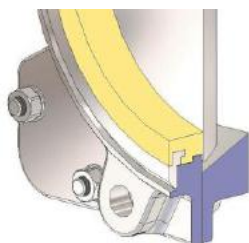
Matériau	T. max. (°C)	pH
----------	--------------	----

Dynapack (DP)	270	2-14
---------------	-----	------

Fibre synthétique téflonnée (ST)	240	2-13
----------------------------------	-----	------

Téflon pur (TH)	260	0-14
-----------------	-----	------

TYPE DE SIÈGE



POLYURÉTHANE

La fermeture de la vanne CR consiste en un élastomère haute résistance qui améliore l'étanchéité au niveau du réglage de la bride ainsi qu'au niveau de sa fermeture. Le manchon est pourvu d'une âme en acier inoxydable et présente une grande résistance aux pressions et conditions de travail.

VÉRIN PNEUMATIQUE À DOUBLE EFFET

- L'entraînement pneumatique standard (vérin à double effet « tout-ou-rien ») est composé de :

- $\varnothing \leq 300$: Chemise en aluminium
- $\varnothing \geq 350$: Chemise en composite
- Couvercles en aluminium
- Tige en inox AISI 304
- Piston en acier recouvert de nitrile

- Disponible de DN 100 à DN 600

- Pression d'alimentation : min. 3,5 bar – max. 10 bar. Actionneur conçu pour une pression d'alimentation de 6 bar

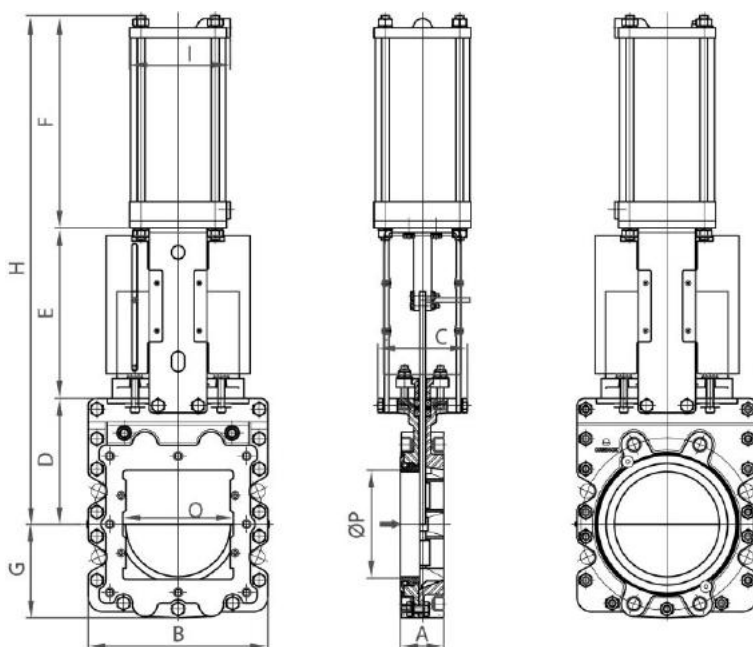
- Comme standard à partir de DN 250, des plaques de support renforcées de type U sont employées

- Options : (sur demande)

- Chemise et couvercles en aluminium anodisés
- Chemise et couvercles en aluminium inox
- Sur/Sous-dimensionnement du vérin
- Actionneur manuel d'urgence
- Systèmes de sécurité
- Fins de course

- Instruments : (sur demande)

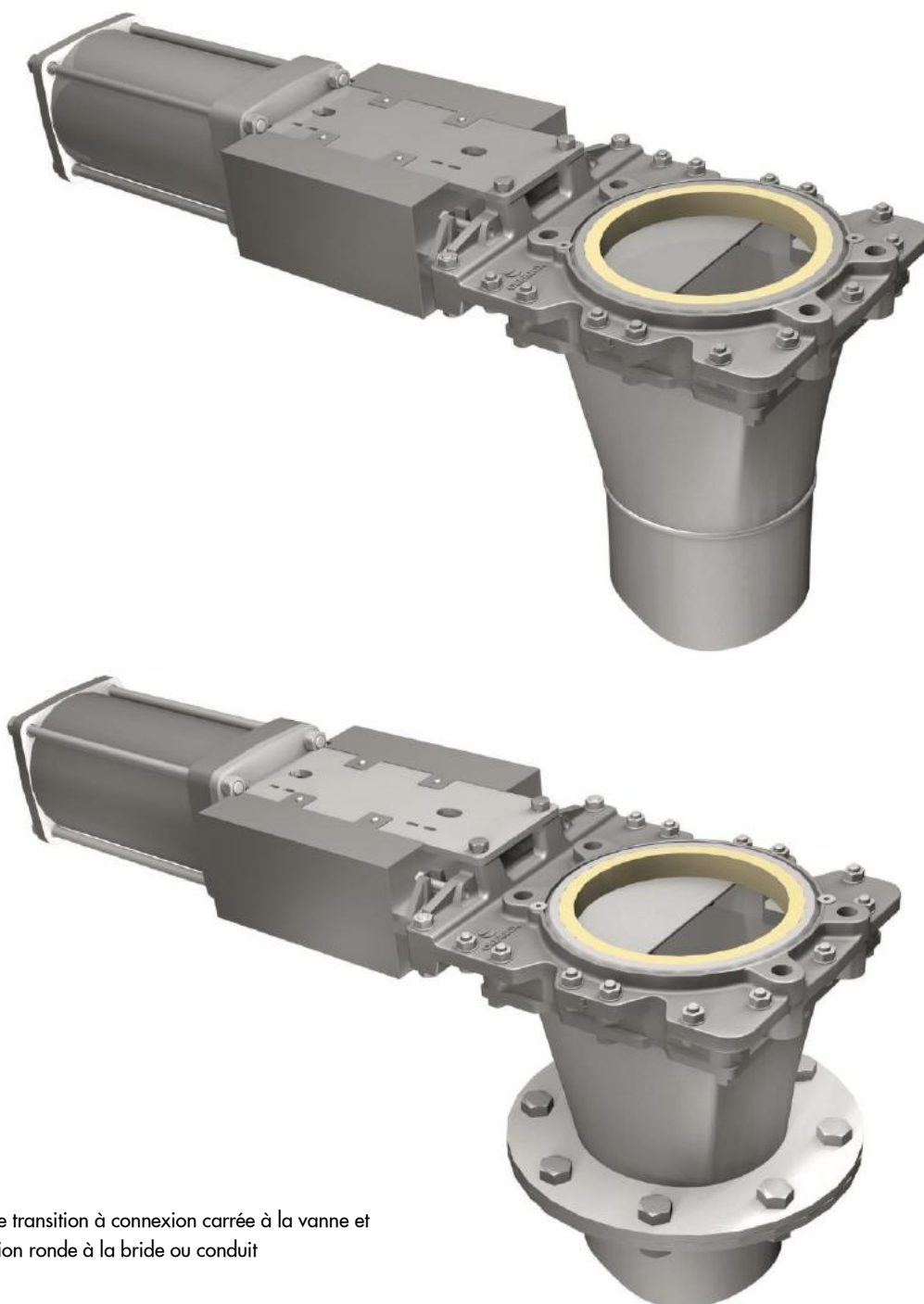
- Positionneurs
- Électrovannes
- Régulateurs de débit
- Groupe de traitement d'air



DN	A	B	C	D	E	F	G	H	I	O	P	Poids (kg)	Vérin	Connexion
100	52	206	100	140	198	231	110	569	115	95	97	35	C100/115	1/4"G
150	60	252	108	175	237	296	130	708	140	145	146	78	C125/168	1/4"G
200	60	315	123	205	309	358	168	872	175	194	194	89	C160/220	3/8"G
250	69	388	185	250	376	428	194	1054	220	245	247	100	C200/270	3/8"G
300	78	428	185	290	426	478	232	1194	220	294	298	145	C200/320	3/8"G
400	89	560	270	392	574	599	292	1565	277	398	398	268	C250/425	3/8"G
500	114	647	270	450	675	730	339	1855	382	499	479	370	C300/525	1/2"G
600	114	747	270	510	775	830	397	2115	382	600	578	507	C300/625	1/2"G

TYPES DE TRANSITION

Il existe la possibilité de fournir la vanne CR avec un conduit de transition de carré à rond qui connecte la sortie carrée de la vanne et la partie ronde de la bride ou du conduit.



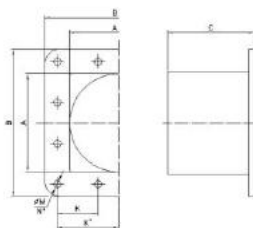
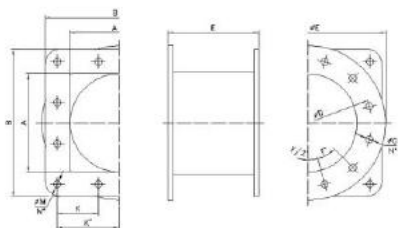
Pièce de transition à connexion carrée à la vanne et
connexion ronde à la bride ou conduit

TYPES DE TRANSITION

Deux types de transition :

1.- Connexion à la bride

2.- Connexion soudée



							ENTREFACES	
DN	A	B	K	K'	ØM	Nº	C	Transition + vanne
100	100	210	70	70	14	8	100	152
150	150	260	95	95	14	8	150	210
200	200	320	122.5	122.5	14	8	200	260
250	250	400	150	150	14	8	250	319
300	300	470	124	186	14	12	250	328
400	400	580	154	231	18	12	250	339
500	500	600	187	280.5	18	12	300	414
600	600	720	220	330	20	12	300	414

Perçage de bride

EN 1092-2 PN10

DN	ØD	ØE	F	G	Nº
100	180	220	45	18	8
150	240	285	45	22	8
200	295	340	45	22	8
250	350	395	30	22	12
300	400	445	30	22	12
400	515	565	22.5	27	16
500	620	670	18	27	20
600	725	780	18	30	20

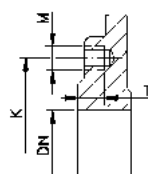
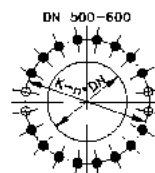
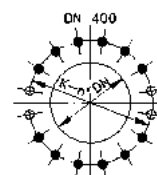
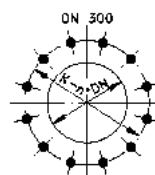
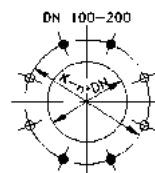
ANSI B16.5, classe 150

DN	ØD	ØE	F	G	Nº
100	190,5	229	45	19	8
150	241,3	279	45	22	8
200	298,4	343	45	22	8
250	361,9	406	30	25	12
300	431,8	483	30	25	12
400	539,7	595	22.5	28	16
500	635	700	18	32	20
600	749,3	815	18	35	20

INFORMATIONS SUR LES DIMENSIONS DE BRIDES

EN 1092-2 PN10

DN	K	n°	M	T	
100	180	8	M-16	11	4 - 4
150	240	8	M-20	13	4 - 4
200	295	8	M-20	16	4 - 4
250	350	12	M-20	16	8 - 4
300	400	12	M-20	16	12 - 0
400	515	16	M-24	22	12 - 4
500	620	20	M-24	22	16 - 4
600	725	20	M-27	22	16 - 4



TROUS TARAUDÉS BORGNES



TROUS DÉBOUCHANTS

ANSI B16.5, classe 150

DN	K	n°	M	T	
4"	7 1/2"	8	5/8" - 11 UNC	7/16"	4 - 4
6"	9 1/2"	8	3/4" - 10 UNC	3/8"	4 - 4
8"	11 3/4"	8	3/4" - 10 UNC	5/8"	4 - 4
10"	14 1/4"	12	7/8" - 9 UNC	5/8"	8 - 4
12"	17"	12	7/8" - 9 UNC	5/8"	12 - 0
16"	21 1/4"	16	1" - 8 UNC	7/8"	12 - 4
20"	25"	20	1 1/8" - 7 UNC	7/8"	16 - 4
24"	29 1/2"	20	1 1/4" - 7 UNC	7/8"	16 - 4

