

#### PRESENTATION

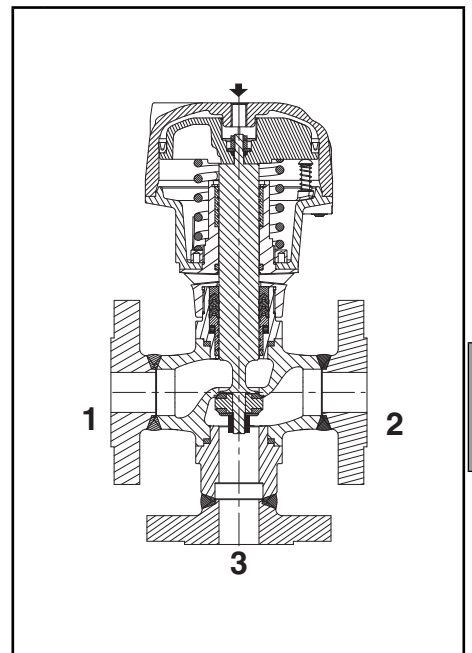
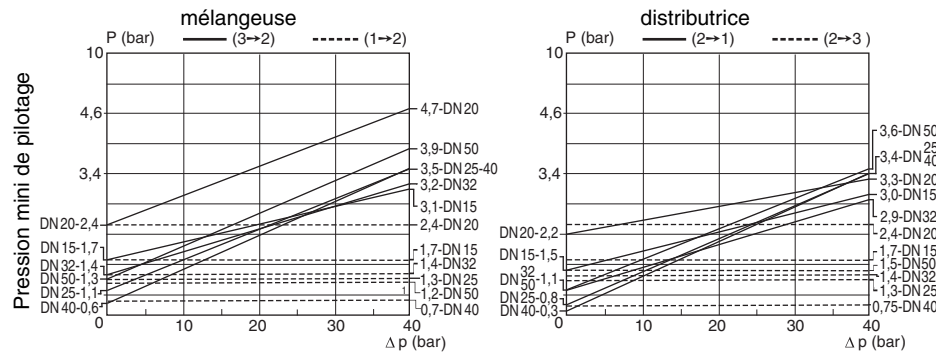
- Vanne très robuste recommandée pour les applications sévères : vapeur, eau surchauffée, fluides agressifs
- Presse-étoupe hautes performances acceptant les chocs thermiques et ne nécessitant aucun entretien
- Fonction mélangeuse (deux arrivées de pression en 1 ou 3, un départ en 2) et distributrice (une arrivée de pression en 2, deux départs en 1 et 3)
- Possibilité d'utilisation sur vide jusqu'à 10<sup>-2</sup> mbar
- Contre-pression admissible jusqu'à 40 bar
- Indicateur optique de position en standard
- Vanne autoclave, fonctionnant à des températures ambiantes très élevées (jusqu'à 180°C)
- Vanne conforme à la Directive Equipements sous pression 97/23/CE, catégorie 1 (DN > 32) ou article 3.3 (DN ≤ 32)

#### GENERALITES

Pression différentielle	0 à 40 bar [1 bar = 100 kPa]
Pression maxi. admissible	40 bar (dans les limites spécifiées, voir graphe I)
Plage de température ambiante	-25°C à +180°C
Viscosité maxi. admissible	5000 cSt (mm <sup>2</sup> /s)
Fluide de pilotage	Air
Pression maxi. de pilotage	10 bar
Pression mini. de pilotage	Voir ci-dessous



fluides (*)	plage de température	garniture de clapet (*)
DN 15-20-25 : air et gaz groupes 1 & 2 DN 32-40-50 : air et gaz groupe 2 tous DN : eau, huile, liquides groupes 1 & 2 et vapeur d'eau	- 10°C à + 250°C	bronze PTFE



#### SELECTION DU MATERIEL

**Raccordement** Brides PN40, type 21 (ISO 7005 / EN 1092)  
ANSI Class 300 ANSI B16-5

**Entrebride normalisé** EN 558-1

**Face de joint** Type B

#### MATERIAUX EN CONTACT AVEC LE FLUIDE

(\*) Vérifier la compatibilité du fluide avec les matériaux en contact

**Corps de vanne et bouchon** Acier inox

**Corps de presse-étoupe** Acier inox

**Tige, clapet** Acier inox

**Garniture presse-étoupe** Chevrons PTFE

**Garniture de clapet** Bronze PTFE

**Joint de corps de vanne** Graphite

#### AUTRES MATERIAUX

**Tête de commande** Aluminium nickelé

#### SELECTION DU MATERIEL

DN	Ø de passage (mm)	coefficient de débit Kv								pression de pilotage (bar)		pression différentielle admissible (bar)	Ø tête (mm)	code	
		mélangeuse				distributrice								DIN	ANSI 300
		3 → 2	1 → 2	2 → 3	2 → 1	3 → 2	1 → 2	2 → 3	2 → 1	min.	max.				
<b>U - Universelle</b>															
15	15	3,3	54	4,4	73	3,5	59	4,6	78	*	10	40	80	T398A001	T398A007
20	20	8,0	133	7,4	123	8,1	136	7,7	129	*	10	40	100	T398A002	T398A008
25	25	11,4	190	11,6	194	12,1	203	11,9	199	*	10	40	100	T398A003	T398A009
32	32	18,9	316	16,6	278	17,9	299	16,6	278	*	10	40	150	T398A004	T398A010
40	40	27	450	27	450	27	450	27	450	*	10	40	150	T398A005	T398A011
50	50	51	850	51	850	51	850	51	850	*	10	40	200	T398A006	T398A012

\* La pression mini de pilotage varie en fonction de la pression différentielle dans la vanne. Voir courbe de pilotage ci-dessus.

### OPTIONS ET ACCESSOIRES

- Clapet avec étanchéité métal/métal
- Boîtier de signalisation, contacts mécaniques ou inductifs
- Basses températures ambiantes - Plage de températures: -50°C à +70°C
- Versions ATEX 94/9/CE pour atmosphères explosibles, catégories 2 GD et 3 GD
- Classe d'étanchéité clapet VI en fonction de la FCI 70-2, nous consulter
- Autres raccords réalisables sur demande

### INSTALLATION

- Possibilité de montage des vannes dans toutes les positions
- Compatibilité avec les huiles ASTM 1, 2 et 3
- Instructions d'installation/maintenance sont incluses avec chaque vanne

### PIECES DE RECHANGE

code	code pièces de rechange		
	joint de piston	ressort d'actionneur	tige, clapet, joints
T398A001/007	C140233	C140299	C140323
T398A002/008	C140234	C140301	C140324
T398A003/009	C140234	C140303	C140225
T398A004/010	C140235	C140305	C140326
T398A005/011	C140235	C140307	C140327
T398A006/012	C140298	C140309	C140328

### EXEMPLES DE COMMANDES :

T	398 A 003
T	398 A 011
taraudage orifice	
code de base	

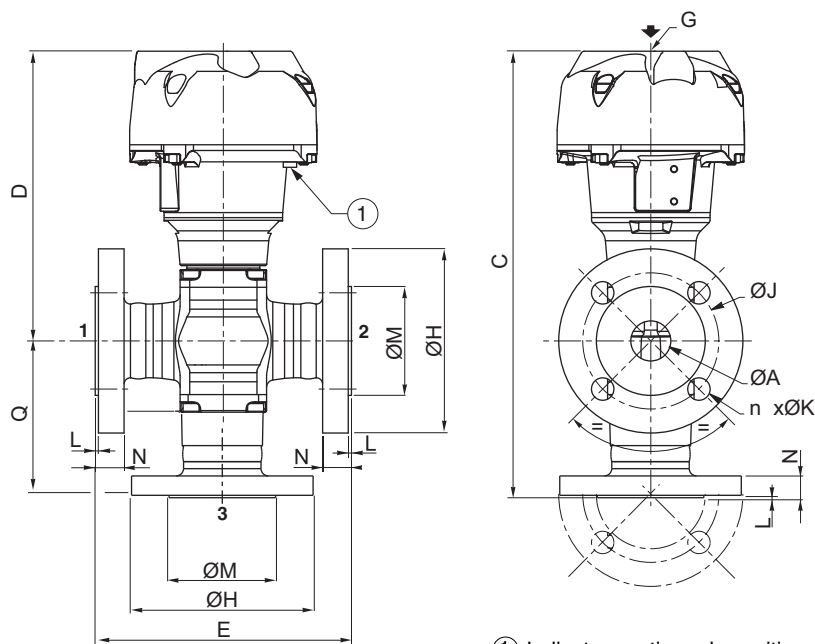
### EXEMPLES DE COMMANDES KITS :

C140233
C140298
C140303
code de base

### ENCOMBREMENTS (mm), MASSES (kg)

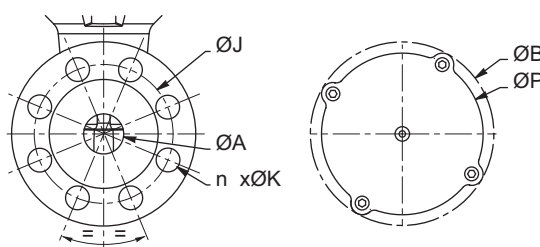


**TYPE 01-02-03-04**  
Préfixe "T"



DN 50 - ANSI

VUE DE DESSUS



type	DN	Ø tête	masse	
			DIN	ANSI
01	15	80	4,1	3,9
	20	100	6,7	7,2
02	25	100	8,1	8,7
	32	150	15,1	15,2
03	40	150	20,1	20,9
	50	200	33,9	34,3

type	DN	Ø tête	ØA	ØB	C		D	E		G	ØH		ØJ		n x ØK		L		ØM		N		ØP		Q	
					DIN	ANSI		DIN	ANSI		DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI
01	15	80	15	110	225,6	231,5	151,6	130	140	G 1/8	95	65	66,5	4 x 14	4 x 16	2	1,6	45	35	16	14,2	95	75	80		
	20	100	20	132,5	256,9	170,9	150	150	G 1/8	105	120	75	82,5	4 x 14	4 x 19	2	1,6	58	43	18	15,8	117	86			
02	25	100	25	132,5	275,9	280,9	180,9	160	170	G 1/8	115	125	85	89	4 x 14	4 x 19	2	1,6	68	51	18	17,5	117	95	100	
	32	150	32	191	346,2	351,2	237,2	180	190	G 1/4	140	135	100	98,5	4 x 18	4 x 19	2	1,6	78	64	18	19,1	172,5	109	114	
03	40	150	40	191	396,2	259,2	200	200	G 1/4	150	155	110	114,5	4 x 18	4 x 22	2	1,6	88	73	18	20,6	172,5	137			
	50	200	50	247	474	328,5	230	230	G 1/4	165	125	127	127	4 x 18	8 x 19	2	1,6	102	92	20	22,4	230	145,5			

Consulter notre documentation sur : [www.asconumatics.eu](http://www.asconumatics.eu)