

PRINCIPALES UTILISATIONS

Circuits vapeur

MAIN USES

vapeur circuits

APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE
SHIP POTENTIAL APPLICABILITY

Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	Passenger	Military	Methanier	High Speed Craft
-----------	-----------	-----------	--------	-----------	----------	-----------	------------------

DOCUMENTS DE REFERENCE

Sans

REFERENCE DOCUMENTS

No document

MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE

Corps FONTE GS :

Siège : acier inox 1.4571

Clapet Type : SHR (220°C)

Tige : acier inox

Ressort : acier 1.8159

MATERIAL / TREATMENT SURFACE

Body : CAST IRON GS

Seat : stainless steel 316L

Valve : SHR (220°C)

Stem : stainless steel

Spring : steel GS-C25

CARACTERISTIQUES

PMA : 16 bars

Coef. de décharge : kdr pour Fig.25902

Gaz : 0,74

Liquide : DN20/50 : 0.54 / DN65/100 : 0.48

Coef. de décharge : kdr pour Fig.35902

Gaz : 0,70

Liquide : 0,45

CHARACTERISTICS

Maximale pressure admissible : 16 bar

Coef. Of discharge ASME for the 9 series :

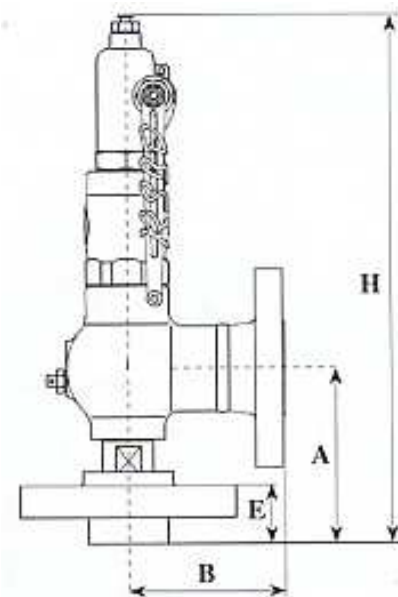
Gas : 0,914

Liquid : 0,702

Coef. Of discharge ASME for the 63 type :

Gas : 0,750

Liquid : 0,500



Pour le montage voir page suivante

Entrée DN	Sortie DN	TYPE ARI	Orifice	entrée PN	sortie PN	A	B	H	Masse (kg)	Référence objet
20	32	Fig. 25901 25902	2.54	16	16	95	85	365	8.5	SA028963
25	40		3.98			105	100	385	10	SA028964
32	50		6,61			115	110	445	14	SA028965
40	65		10,18			140	115	530	20	SA028966
50	80		15.90			150	120	585	28	SA028967
65	100		26.88			170	140	715	40	SA028968
80	125		40.72			195	160	805	53	SA028969
100	150		63.62			220	180	910	80	SA028970
125	200		88.25		10	250	200	1095	125	SA028971
150	250		122,72			285	225	1175	165	SA028972

DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR

CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER

Sans / No document

FOURNISSEUR / REFERENCE
SUPPLIER / REFERENCE

ARI / ARMATUREN

ETAT DE LIVRAISON
DELIVERY STATUS

ETAT DE
CONDITIONNEMENT
CONDITIONNING STATUS

MATERIEL AVEC APPROBATION

MATERIAL WITH APPROVAL

Sans / No agreement

NORME DE REFERENCE

REFERENCE NORM

ISO 4126.1

COLISAGE
PACKAGING

Resp. Standardisation
B.ABGUILLERM
Le : 31- 08 - 2016

Resp. Fonction Technique
X.GODARD
Le : 31 - 08 - 2016

Rév. F : (L.ANDRE 31/08/16) remplacement du type de clapet et du N° de figure

SOUPAPES DE SURETE / NOTICE D'INSTRUCTIONS

La présence d'une VIS d'ESSAI est signalée par une étiquette rouge sur toutes les soupapes dont le tarage est inférieur ou égal à 5 bar

Cette VIS D'ESSAI doit impérativement être démontée avant toute mise en service de la soupape.



- La soupape doit être montée en position rigoureusement verticale.
- La tuyauterie d'entrée doit être la plus courte possible.
- Pour le montage des soupapes à visser, le 6 pans inférieur doit être utilisé comme moyen de serrage et non pas le corps de celle-ci.