

Robinet-vanne à guillotine bidirectionnel

Séries L2 25 à L2 95

Vanne de sectionnement ou de réglage à faible écartement, passage direct, montage entre brides, étanchéité bidirectionnelle.



Options

- Autres organes de manœuvre :
 - carter de protection - *Série L2 95*
 - carré de 30 - *Série L2 25*
 - levier - *Série L2 33*
 - roue à chaîne - *Série L2 32*
 - servomoteur électrique - *Séries L2 93-95*
 - vérin pneumatique ou hydraulique - *Série L2 31*
 - colonnette de manœuvre
 - tige allonge
 - V de régulation



Variantes

- Joint EPDM (ACS) - *Séries L2 40-41-95*
- Vis de manœuvre
- Pelle en acier inox 316 TI - *Séries L2 41-34*
- Boulonnerie en acier inox A4.
- Détecteur de fin de course.

Description

- Montage facile entre brides.
- Étanchéité totale dans les 2 sens.
- Passage direct.
- Matériaux :
 - Corps en fonte FGL 250.
 - Pelle en acier inox 304.
 - Vis de manœuvre en acier inox 420.
 - Ecrou de manœuvre en laiton.
 - Joint NBR.
 - Boulonnerie en acier inox A2.
 - Revêtement époxy bleu 250 µm (GSK).
- Manœuvre par volant.
- FSH.

Types de montage

- Entre brides, écartement conforme EN 558-1, série de base 20 (DIN 322, partie 3 série K1).
- Montage en regard, sur conduite horizontale ou en extrémité de canalisation, manœuvre sur le dessus.
- Montage dans d'autres positions, nous consulter.

Caractéristiques

- Gamme : DN 50 à 600.
- Brides ISO PN 10.
- Pression de fonctionnement admissible :
 - DN 50 à 350 – PFA 10
 - DN 400 à 600 – PFA 4
- Température de service : -20°C à +70°C
- Vitesse maxi : 4 m/s.

Applications

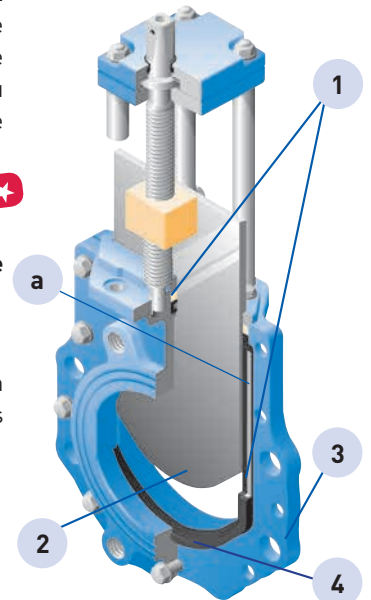
- Epuration des eaux résiduaires, boues brutes et vives, matières fécales...
- Industrie papetière et de cellulose : pâte à papier, sciure de bois...
- Industrie chimique : pâtes visqueuses, colloïdes, granulés, eaux chimiquement non épurées.
- Industrie sucrière : installation de lavage des betteraves, sirop, jus.
- Industrie alimentaire : installation de lavage et de rinçage, installation de transport de céréales, de légumes...
- Industrie sidérurgique, minière, eau de laitier, lavoir à charbon...

Description

ÉTANCHÉITÉ PARFAITE

- **Joint presse étoupe supérieur réglable.** L'étanchéité en partie supérieure est assurée par un presse-étoupe réglable externe du DN 50 à 300 et interne du DN 350 à 600, avec cordons PTFE, pour limiter les forces de frottement et les couples de manœuvre.
- **Armature profilée en acier surmoulé d'élastomère.** L'élément d'étanchéité est composé d'une armature profilée en acier, surmoulée d'élastomère (rep.a). L'armature en acier assure le guidage de l'obturateur, ainsi qu'une pré-tension permanente du revêtement en élastomère. Les rainures situées sur les faces intérieures du revêtement permettent d'obtenir un comportement autoclave, garantissant ainsi une étanchéité latérale parfaite.
- Joint périphérique entre 2 demi-corps garantissant **une étanchéité parfaite et une maintenance aisée.**
- Sa conception robuste et technique permet d'avoir une **étanchéité bidirectionnelle** quel que soit son type de montage.

★ BREVETÉ ★



FACILITÉ DE MANŒUVRE

- La pelle est coupante grâce à un chanfrein d'extrémité et permet la destruction d'éléments de petites tailles pouvant gêner lors de la fermeture de la vanne. Ses faces polies rendent plus facile sa pénétration dans le produit.

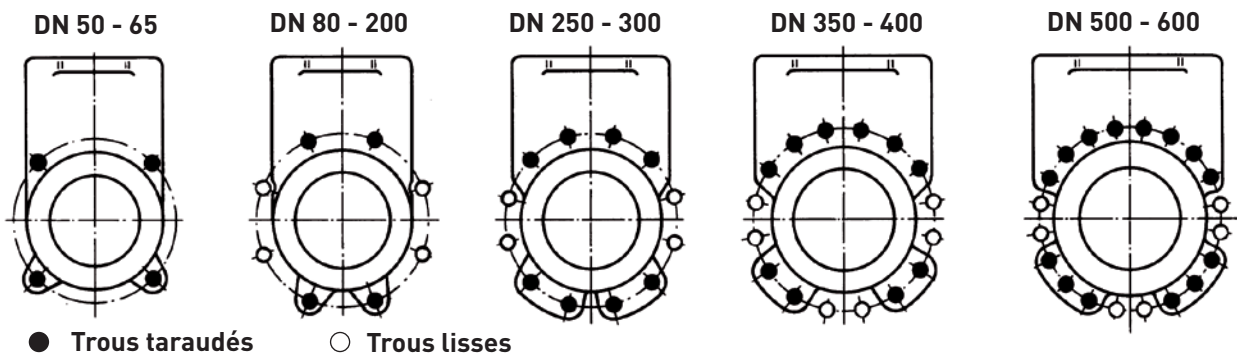
MONTAGE ENTRE BRIDE

- Encombrement réduit.

PAS DE ZONE DE RETENTION

- Joint plat.
- Pelle guidée dans le corps, peu de jeu.
- Le choix des matériaux et du revêtement réduit le **risque de corrosion** : époxy 250 µm, joint NBR, pelle acier inox 304.

Perçage des brides



DN	Ø perçage	Ø brides	Nb trous/brides	Type trous		Ø Taraudage	Profond Taraudage	Raccordement trous taraudés				Raccordement trous lisses					
				Taraud.	Lisse			Goujons NFE27-135 solution 1		Vis H NF E25-112 solution 2		Vis H NF E25-112		Ecrou H NF E25-401			
								Qté	Taille	Qté	Taille	Qté	Taille	Qté	Taille		
50	125	165	4			M16	10	8	M16x25	8	M16	8	M16x25	4	M16x110	M16	
65	145	185															12
80	160	200	8	4	M16	15	8	M16x35	8	M20	8	M16x35	4	M16x130	M16		
100	180	220												M20x35		M20x35	M20x130
125	210	250												M20x40		M20x40	M20x140
150	240	285												M20x45		M20x45	M20x150
200	295	340	12	8	M20	17	16	M20x60	16	M24	16	M20x45	6	M20x160	M20		
250	350	395												20		M24x60	M24x60
300	400	445	16	10	M24	30	20	M24x65	20	M27	20	M24x65	6	M24x220	M24		
350	460	505												28		M27x80	M27x80
400	515	565	20	14	M27	32	28	M27x80	28	M27	28	M27x80	6	M27x250	M27		
500	620	670												55		M27x80	M27x80
600	725	780															

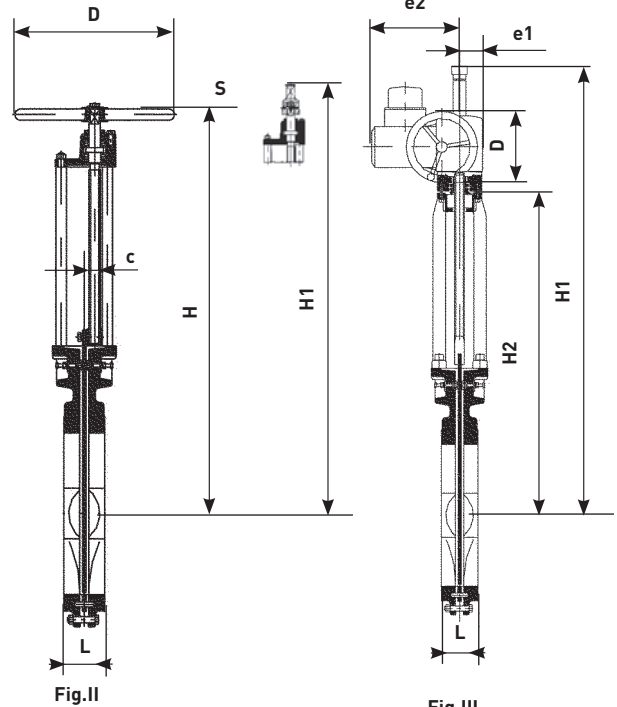
Le calcul de la longueur des vis ou goujons est basé sur :
 - un montage entre des brides à collerettes, en acier selon norme ISO7005-1, PN 10.
 - l'utilisation de joints plats de 3 mm d'épaisseur selon norme NFE 29-900.

Pour fixer la vanne, utiliser de préférence la solution 1 pour les trous taraudés.

Manœuvre par volant ou carré de 30 - Série L2 25

Vis de manœuvre non montante (Voir fig. II)

DN	PFA bar	L mm	H mm	H1 mm	ØD mm	Nbre Tours	Poids Kg	S mm	C
50	10	43	323	365	200	12	10	14	19,5
65	10	46	348	390	200	16	11	14	19,5
80	10	46	378	420	200	20	13	14	19,5
100	10	52	416	460	250	25	17	17	22
125	10	56	456	500	250	31	20	17	22
150	10	56	509	553	250	30	26	19	25,5
200	10	60	600	654	300	40	39	19	25,5
250	10	68	713	768	300	50	64	19	32
300	10	78	832	891	400	60	93	24	35
350	10	78	919	976	400	70	135	24	26
400	4	102	1016	1073	400	80	165	24	26
500	4	127	1265	1324	500	84	255	27	35
600	4	154	1442	1502	500	100	370	27	35



Manœuvre par servomoteur électrique - Série L2 93

Vis de manœuvre montante (Voir fig. III)

DN	PFA bar	L mm	H1 mm	H2 mm	e1 mm	e2 mm	Ø D mm	Nbre Tours	Poids Kg	Servomoteur AUMA	Temps de fermeture en secondes (suivant vitesse rotation servomoteur T/mn) 45
50	10	43	599	311	62	237	140	12	32	SA07.2	17
65	10	46	624	336	62	237	140	16	33	SA07.2	22
80	10	46	654	366	62	237	140	20	35	SA07.2	27
100	10	52	684	399	62	237	140	25	39	SA07.2	33
125	10	56	727	439	62	237	140	31	42	SA07.2	42
150	10	56	779	491	68	237	160	30	48	SA07.6	40
200	10	60	879	591	68	237	160	40	61	SA07.6	53
250	10	68	1089	712	80	237	160	50	88	SA07.6	67
300	10	78	1198	821	80	237	160	60	112	SA07.6	80
350	10	78	1305	808	65	247	200	58	160	SA10.2	87
400	4	102	1405	908	65	247	200	80	207	SA10.2	107
500	4	127	1715	1118	65	247	200	83	285	SA10.2	111
600	4	154	2075	1322	90	285	315	100	459	SA14.2	133

Autres vitesses, nous consulter.

Caractéristiques servomoteur électrique standard

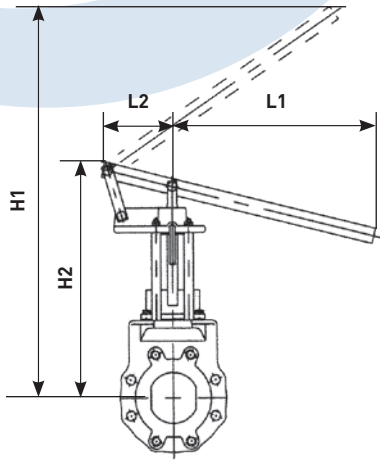
- Servomoteur tout ou rien AUMA type SA2.
- Alimentation 380/400 V - Triphasé 50 Hz.
- Vitesse 45 tours/minute.
- Embase de forme A.
- Résistance de chauffage auto-régulante de 3 à 15 watts (60-250 volts).
- Protection IP 68.
- Contacts limiteur de couple pour la fermeture et l'ouverture.
- Contacts fin de course pour la fermeture et l'ouverture.
- Service intermittent S2-15mn suivant norme VDE 0530.
- Température de service : -25°C à +80°C.
- Revêtement type KS.
- Commande manuelle de secours débrayable par bouton poussoir à priorité électrique.

Options possibles sur servomoteur

- Auma-Matic (AM), Aumatic (AC).
- Contacts fin de course supplémentaires.
- Autres tensions d'alimentation.
- Autres vitesses de manœuvre.
- Indicateur de position 4/20 mA 4 fils.
- Protection antidéflagrante.
- Servomoteur de régulation (SAR).

Robinet-vanne à guillotine bidirectionnel

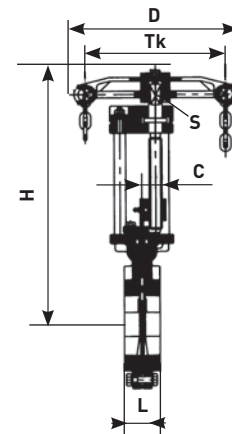
Manœuvre par levier - Série L2 33



DN	PFA	L	H1	H2	L1	L2	Poids
50	2	43	568	336	520	80	10
65	2	46	667	370	590	90	11
80	2	46	741	408	650	100	13
100	2	52	889	458	850	130	17
125	2	56	1025	510	910	140	21
150	2	56	1204	564	980	150	29
200	2	60	1754	690	1137	153	41

Manœuvre par roue à chaîne - Série L2 32

Vis de manœuvre non montante



DN	PFA	L	H	Tk	D	Nbtrs	S	C	Poids
50	10	43	313	177	212	12	14	19,5	10
65	10	46	338	177	212	16	14	19,5	11
80	10	46	368	177	212	20	14	19,5	13
100	10	52	408	213	248	25	17	22,0	18
125	10	56	448	213	248	31	17	22,0	21
150	10	56	501	260	295	30	19	25,5	27
200	10	60	602	260	295	40	19	25,5	39
250	10	68	716	260	295	50	19	32,0	64
300	10	78	835	307	342	60	24	35,0	92
350	10	78	927	307	342	58	24	26,0	135
400	4	102	1024	307	342	80	24	26,0	165
500	4	127	1277	377	412	83	27	35,0	257
600	4	154	1455	377	412	100	27	35,0	371

Manœuvre par vérin double effet hydraulique et pneumatique - Série L2 31

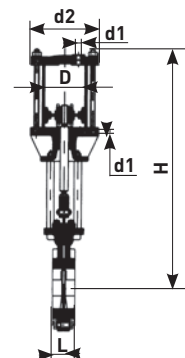
DN	PFA	L	H	Taille* vérin	D	d1 DIN ISO 28	Vol vérin (l)	d2	Pression d'alimentation Air / huile		Poids Kg
									Mini	Maxi	
50	10	43	444	-	80	G1/8	0,5	140	5	10	13
65	10	46	484	-	80	G1/8	0,5	140	5	10	14
80	10	46	536	-	80	G1/8	0,6	140	5	10	19
				-	100	G1/8	0,9	170	5	10	21
100	10	52	588	PV	100	G1/8	1,1	170	5	10	23
				GV	125	G1/4	1,6	190	5	10	28
125	10	56	653	PV	100	G1/8	1,2	170	6	10	26
				GV	125	G1/4	1,9	190	5	10	32
150	10	56	756	PV	125	G1/4	2,4	190	6	10	36
				GV	160	G1/4	3,9	240	5	10	46
200	10	60	911	PV	160	G1/4	4,7	240	8	10	61
				GV	250	G1/2	11,5	335	5	10	81
250	10	68	1101	PV	160	G1/4	5,6	240	8	10	84
				GV	250	G1/2	13,6	335	5	10	107
300	10	78	1260	PV	160	G1/4	6,4	240	8	10	116
				GV	250	G1/2	15,6	335	5	10	140
350	10	78	1296	PV	250	G1/2	17,5	335	8	10	165
400	4	102	1446	PV	250	G1/2	19,8	335	8	10	210
500	4	127	1756	PV	250	G1/2	27,0	335	8	10	280
600	4	154	2095	PV	300	G1/2	38,0	395	8	10	475

* PV : Petit Vérin - GV : Gros Vérin

Matériaux

- Bride de raccordement du vérin :
 - acier DN 50 à 250
 - fonte FGL 250 DN 300 à 600.
- Fond du vérin : fonte FGL 250.
- Corps du vérin : aluminium traité.
- Tige du vérin : acier inoxydable.
- Segments du piston : NBR.
- Tirants : acier.
- Chape : fonte FGL.

Petit vérin : Pression de service ≤ 5 bars
 Gros vérin : Pression de service ≥ 5 bars
 et eaux usées



Caractéristiques et performances peuvent être modifiées sans préavis en fonction de l'évolution technique. Images et photos non contractuelles.

BAYARD

Tél. + 33 (0)4 37 44 24 24 - www.bayard.fr

BAYARD - Séries L2 25 à L2 95 - SVAT07-01-157F-FR