

**CLAPET FORGE 800 LBS ( 312-313-314-318-319-358-359 )**



- Dimensions :** DN 3/8" à 2"  
**Raccordement :** Femelle - Femelle BSP ou NPT , à souder S.W.  
**Température Mini :** -30°C en inox et -20°C en acier  
**Température Maxi :** + 440°C  
**Pression Maxi :** 138 Bars  
**Caractéristiques :** A piston ou à bille  
Chapeau boulonné  
Passage réduit

**Matière :** Acier ou Acier inox

**CLAPET FORGE 800 LBS ( 312-313-314-318-319-358-359 )**
**CARACTERISTIQUES :**

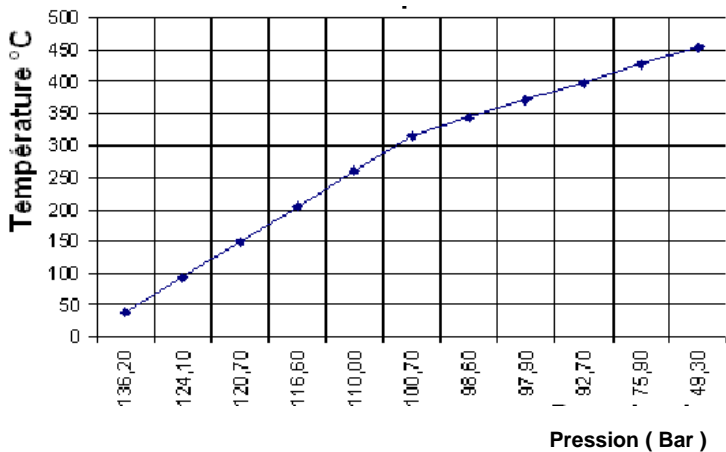
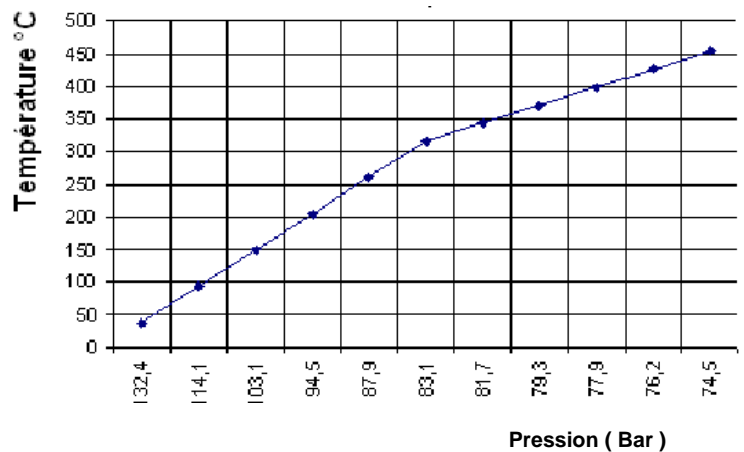
- Respecter le sens de passage ( indiqué sur le corps par une flèche )
- Passage réduit
- A piston (avec ressort) ou à bille (sans ressort)
- Montage en position horizontale uniquement
- Chapeau boulonné
- Acier ou inox forgé
- ½ stellite ( Trim 8 ) pour modèles acier
- Trim 10 standard inox 316 pour modèles inox
- Série 800 lbs

**UTILISATION :**

- Fluides courants compatibles
- Température mini et maxi admissible Ts : - 30°C à + 440°C pour modèles inox **Ref.358/359**
- Température mini et maxi admissible Ts : - 20°C à + 440°C pour modèles acier **Ref. 312/313/314/318/319**
- Pression maxi admissible PN : 138 bars ( voir courbe )

**COEFFICIENT DE DEBIT Kv ( M3 / h ) :**

| DN          | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1"  | 1"1/4 | 1"1/2 | 2"   |
|-------------|------|------|------|-----|-------|-------|------|
| Kv ( m3/h ) | 0.95 | 0.86 | 2.4  | 5.2 | 8.2   | 9.5   | 15.6 |

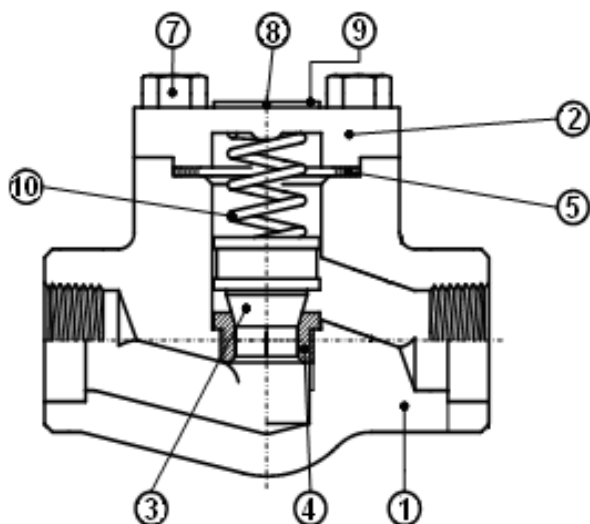
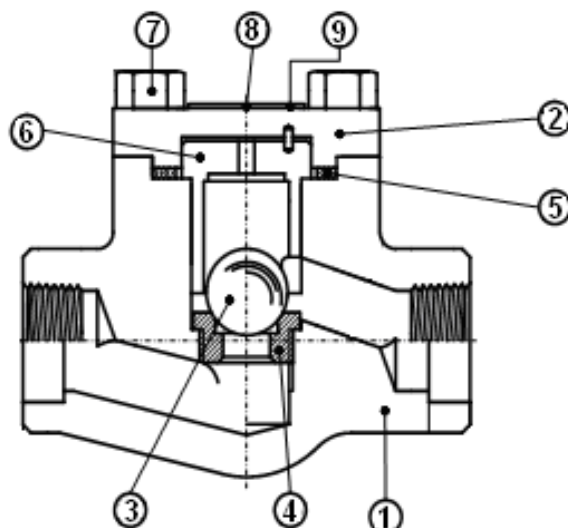
**COURBE PRESSION / TEMPERATURE :**
**COURBE P/T pour modèles acier ( Ref. 312/313/314/318/319 )**

**COURBE P/T pour modèles inox ( Ref. 358/359 )**

**PRESSION D'OUVERTURE :**

- Pression d'ouverture entre 300 et 600 mbar

## CLAPET FORGE 800 LBS ( 312-313-314-318-319-358-359 )

**GAMME :**

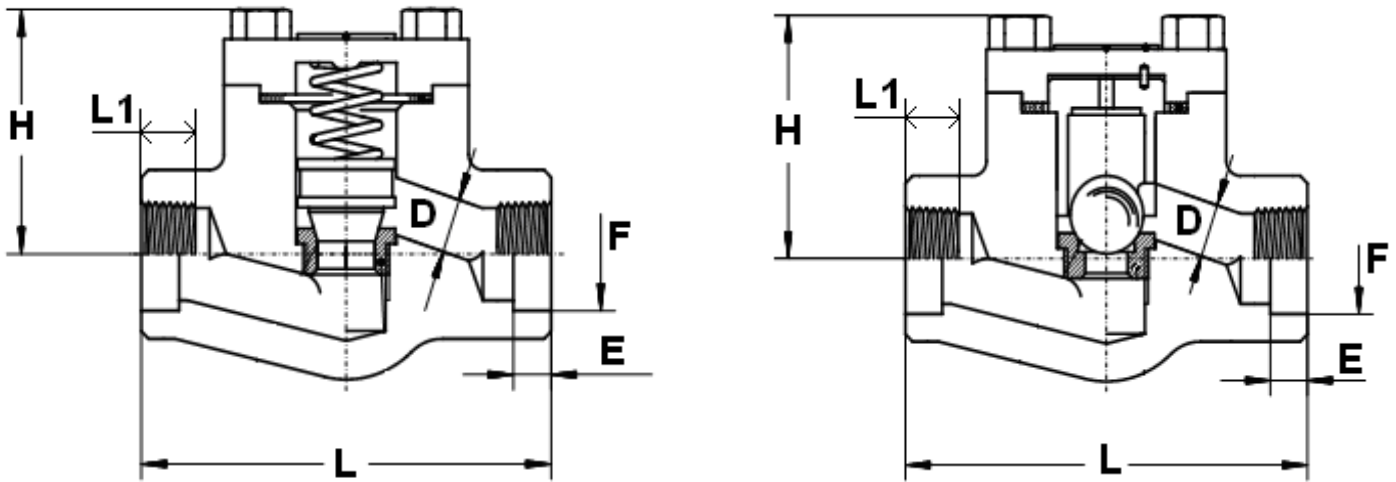
- Acier à piston avec ressort à souder SW **Ref. 312** DN 10 au DN 50
- Acier à piston avec ressort taraudé NPT cylindrique **Ref.313** DN 3/8" au DN 2"
- Acier à piston avec ressort taraudé BSP cylindrique **Ref.314** DN 3/8" au DN 2"
- Acier à bille sans ressort à souder SW **Ref.318** DN 10 au DN 50
- Acier à bille sans ressort taraudé NPT cylindrique **Ref.319** DN 3/8" au DN 2"
- Inox à bille sans ressort à souder SW **Ref.358** DN 10 au DN 50
- Inox à bille sans ressort taraudé NPT cylindrique **Ref.359** DN 3/8" au DN 2"

**NOMENCLATURE:**
**Modèles à piston**

**Modèles à bille**


| Repère | Désignation             | Matériaux 312/313/314/318/319          | Matériaux 358/359           |
|--------|-------------------------|--|-----------------------------|
| 1      | Corps                   | Acier ASTM A105 N                      | Inox ASTM A182 F316         |
| 2      | Chapeau                 | Acier ASTM A105 N                      | Inox ASTM A182 F316         |
| 3      | Bille ( ou piston )     | Inox ASTM A276 type 410                | Inox ASTM A479 type 316     |
| 4      | Siège                   | Inox ASTM A276 TYPE 410+STELLITE GR.6' | Inox ASTM A479 type 316     |
| 5      | Joint                   | Inox 316 + graphite spiralé            | Inox 316 + graphite spiralé |
| 6      | Guidage bille           | Inox ASTM A276 type 410                | Inox ASTM A479 type 316     |
| 7      | Vis                     | Acier ASTM A193 B7                     | Acier ASTM A193 B8          |
| 8      | Rivet                   | Acier carbone                          | Acier carbone               |
| 9      | Plaque d'identification | Aluminium                              | Aluminium                   |
| 10     | Ressort ( pour piston ) | Inox 302                               | -                           |

**CLAPET FORGE 800 LBS ( 312-313-314-318-319-358-359 )**

**DIMENSIONS ( en mm ) :**



| Ref.                | DN            | 3/8" | 1/2"  | 3/4"  | 1"    | 1"1/4" | 1"1/2" | 2"    |
|---------------------|---------------|------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|
| 312/313/314         | Ø D           | 7    | 9     | 13    | 17.5  | 22.5   | 29.5   | 35    |
| 318/319             | L             | 80   | 80    | 90    | 110   | 127    | 155    | 170   |
| 358/359             | H             | 53   | 53    | 60    | 73    | 80     | 98     | 118   |
| 313/314/319/359     | L1            | 13   | 15    | 18    | 19    | 20     | 21     | 21    |
| 312/318/358         | E ( SW )      | 11.1 | 12.7  | 14.5  | 16    | 17.5   | 19     | 22    |
|                     | Ø F ( SW )    | 17.6 | 21.72 | 27.05 | 33.78 | 42.54  | 48.64  | 61.11 |
| 312/313/314/318/319 | Poids (en Kg) | 1.3  | 1.2   | 1.4   | 2.4   | 3.6    | 5.4    | 8     |
| 358/359             | Poids (en Kg) | 1.3  | 1.2   | 1.48  | 2.5   | 3.7    | 5.63   | 8.3   |

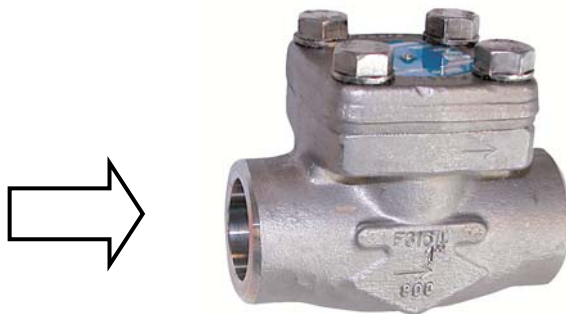
**CLAPET FORGE 800 LBS ( 312-313-314-318-319-358-359 )**

**NORMALISATIONS :**

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 :2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0036  
Catégorie de risque III module H
- Conception suivant la norme API 6D
- Tests suivant la norme API 598
- Clapets conformes à la norme Russe **GOST-R**
- Clapets agréés par les principales compagnies pétrolières ( Certificats sur demande )
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 ( marquage en option )

**POSITIONS DE MONTAGE :**

**Montage Horizontal**



**PRECONISATIONS :** Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

**CLAPET FORGE 800 LBS ( 312-313-314-318-319-358-359 )**

**INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE**

**REGLES GENERALES :**

- Bien vérifier l'adéquation entre le clapet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les clapets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

**INSTRUCTIONS DE MONTAGE :**

- Avant montage des clapets, bien nettoyer la tuyauterie afin d'éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudure et copeaux métalliques) qui pourraient l'encombrer ou viendraient empêcher le bon fonctionnement des clapets.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur les clapets).
- Bien vérifier l'encombrement entre les tuyauteries amont et aval, le clapet n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, un mouvement incomplet de l'obturateur et même des ruptures. En conséquence, présenter l'appareil en position pour bien vérifier les conditions d'assemblage.
- Avant l'assemblage, bien vérifier la propreté des filetages, taraudages et embouts SW.
- Pour les assemblages soudés, la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400 °C.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leur support définitif. Ceci pour éviter d'appliquer sur le clapet des contraintes importantes.
- Lors d'un changement de direction de la canalisation ou en présence d'un autre appareil il est souhaitable d'éloigner le clapet afin qu'il soit en dehors de la zone de turbulence qui augmenterait l'usure du clapet (**entre 3 à 5 fois le diamètre nominal en amont et en aval**).
- Au refoulement d'une pompe il est recommandé de mettre le clapet en place conformément à la norme NF CR 13932.