

**Robinet type 3 pièces
série RST**

DN 08 à 50

PN 40 - PN 100

Passage intégral ou réduit

Brides tournantes

Acier inoxydable

**3-piece ball valve
RST serie**

1/4" to 2"

PN 40 - PN 100

Full or reduced bore

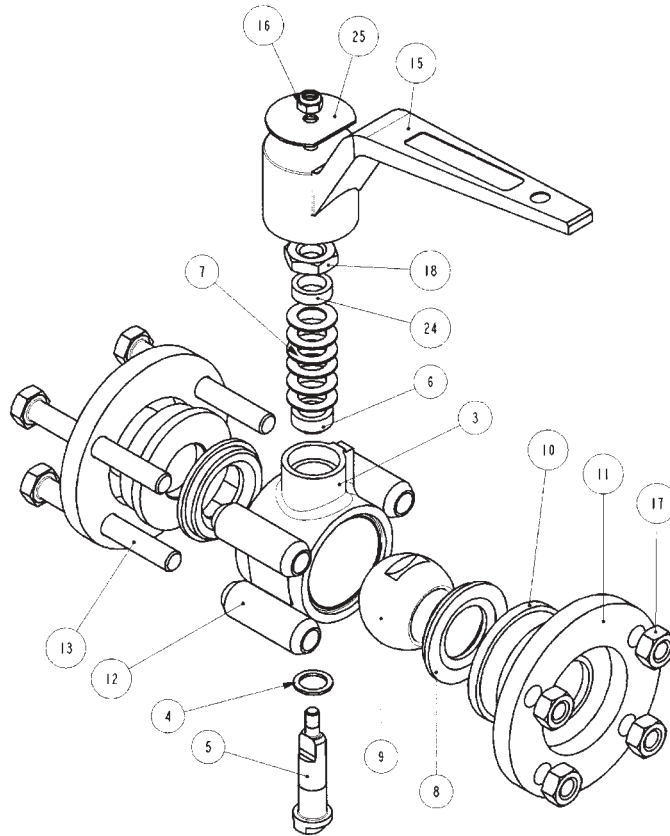
Loose end system

Stainless steel



La fiabilité éprouvée du standard Méca-Inox au meilleur coût
Meca-Inox proven reliability at the best cost on standard valve





Description	Matière (EN) Acier inoxydable	N° item	Nb Qty	Description	Material (AISI) Stainless steel
Corps monobloc	1.4404	3	1	Body	316 L
Rondelle de friction	PTFE verré 15%	4	1	Stem thrust seal	15% Glass filled
Tige de manœuvre	1.4404	5	1	Stem	316 L
Garniture de presse-étoupe	PTFE antistatique	6	1	Gland packing	Antistatic PTFE
Rondelle de presse-étoupe	1.4310	7	6	Disc spring	301
Siège	PTFE verré 15%	8	2	Seat ring	15% Glass filled
Tournant sphérique	1.4404	9	1	Ball	316 L
Embout	1.4404	10	2	Body connector	316 L
Bride	1.4306	11	2	Body connector flange	304 L
Colonnette (sauf DN 50)	PTFE	12	4	Distance piece of pipe	PTFE
Vis TH ou tirant en DN 50	A2	13	4	Bolt for size 2"	A2
Levier de manœuvre	Acier forgé	15	1	Handle	Forged C.S
Ecrou nylstop	1.4401	16	1	Handle nut nylstop	316
Ecrou Hu	1.4301	17	4	Body connector nut	304
Ecrou Hm	A2		(8 Ø50)		A2
Fouloir	1.4301	18	1	Gland nut	304
Plaque d'identification	1.4404	24	1	Gland	316 L
	1.4301	25	1	Identification plate	304

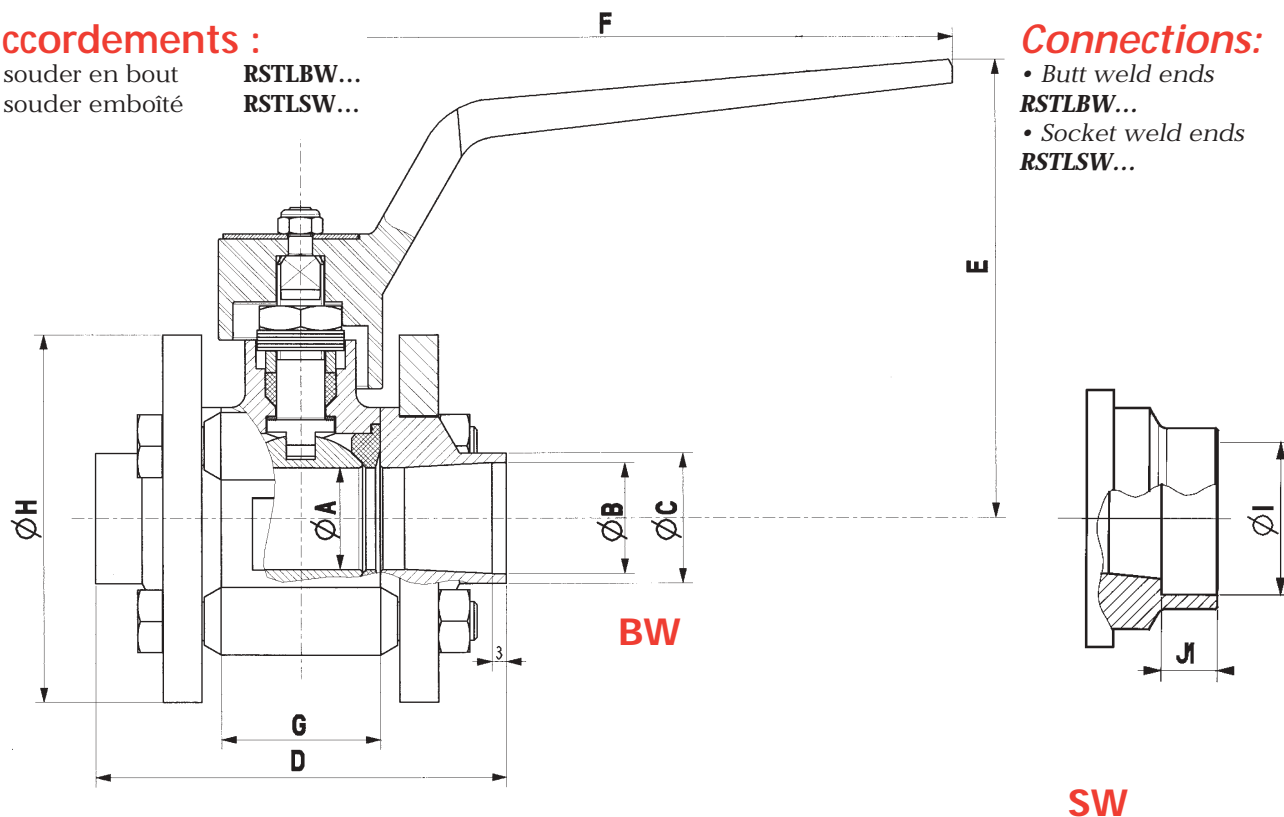
Raccordements à souder

Embouts libres "L"
Acier inoxydable

Raccordements :

- A souder en bout
- A souder emboîté

RSTLBW...
RSTLSW...



Connections:

- Butt weld ends
RSTLBW...
- Socket weld ends
RSTLSW...

Loose ends "L"
Stainless steel

Passage intégral

N

Full bore

DN Size	ØA	ØB Inox S. Steel	ØC	D	E	F	G	ØH	ØI	J1	Poids (kg) Weight (BW)	Poids (kg) Weight (SW)	CV Gallons	
08	1/4"	11,1	10,3	13,5	65	74	115	20	55	14,2	9,5	0,575	0,605	25
12	3/8"	11,1	13,2	17,2	65	74	115	20	55	17,8	9,5	0,575	0,615	25
15	1/2"	14,2	17,3	21,3	70	76	115	26	60	21,9	13	0,585	0,745	27
20	3/4"	21	22,9	26,9	85	95	135	33	76	27,5	13	1,200	1,360	29
25	1"	25	29,7	33,7	100	115	155	35	80	34,3	13	1,585	1,775	69
32	1 1/4"	32	38,4	42,4	110	119	155	45	98	43	13	2,440	2,660	90
40	1 1/2"	40	44,3	48,3	125	121	200	57	111	48,9	13	3,780	4,300	163
50	2"	50	56,3	60,3	150	144	220	66	140	61	16	7,500	7,800	475

Passage réduit

V

Reduced bore

DN Size	ØA	ØB Inox S. Steel	ØC	D	E	F	G	ØH	ØI	J1	Poids (kg) Weight (BW)	Poids (kg) Weight (SW)	CV Gallons	
15	1/2"	11,1	17,3	21,3	65	74	115	20	55	21,9	9,5	0,575	0,725	10,5
20	3/4"	14,2	22,9	26,9	70	76	115	26	60	27,5	13	0,695	0,675	18,3
25	1"	21	29,7	33,7	85	95	135	33	76	34,3	13	1,210	1,270	25
32	1 1/4"	25	38,4	42,4	100	115	155	35	80	43	13	1,615	1,615	53
40	1 1/2"	32	44,3	48,3	110	119	155	45	98	48,9	13	2,460	2,510	73
50	2"	40	56,3	60,3	125	121	200	57	111	61	16	3,890	3,890	146
65	2 1/2"	50	72,1	76,1	150	144	220	66	140	76,9	16	7,700	7,500	225

Raccordements taraudés

Passage intégral, embouts libres "L"

Passage réduit, embouts fixes "F"

Acier inoxydable

Raccordements :

- Taraudé gaz **RST (L ou F) TG...**
- Taraudé NPT **RSTLTB...**

Threaded connections

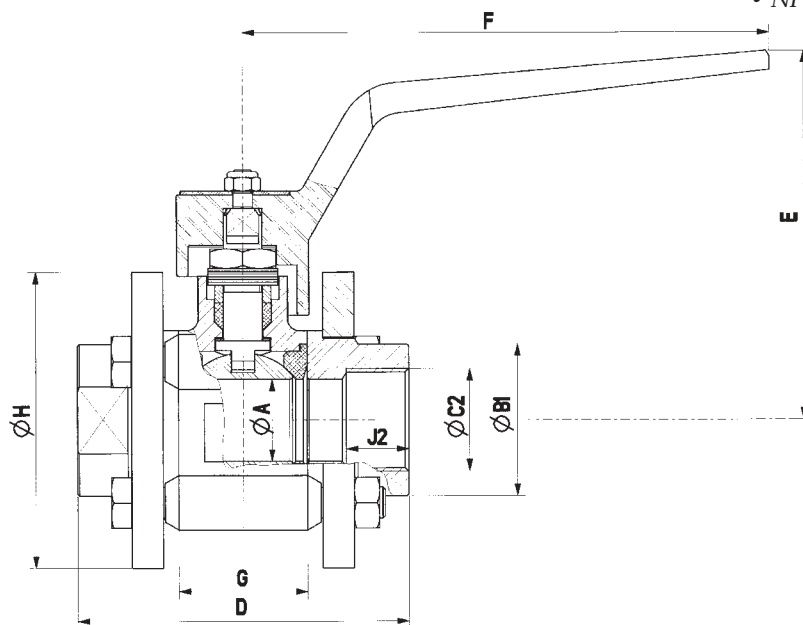
Full bore, loose ends "L"

Reduced bore, fixed ends "F"

Stainless steel

Connections:

- BSP Threaded **RST (L or F) TG...**
- NPT Threaded **RSTLTB...**



Passage intégral

N

Full bore

DN	ØA	ØB1	ØC2	D	E	F	G	ØH	J2	Poids (kg) Weight	CV Gallons	
08	1/4"	11,1	27	1/4"	65	74	115	20	55	12	0,615	25
12	3/8"	11,1	27	3/8"	65	74	115	20	55	12	0,605	25
15	1/2"	14,2	32	1/2"	70	76	115	26	60	16	0,725	27
20	3/4"	21	42	3/4"	85	95	135	33	76	16	1,350	29
25	1"	25	48	1"	100	115	155	35	80	20	1,775	69
32	1"1/4"	32	58	1"1/4"	110	119	155	45	98	22	2,590	90
40	1"1/2"	40	69	1"1/2"	125	121	200	57	111	22	4,200	163
50	2"	50	85	2"	150	144	220	66	140	25	8,100	475

Passage réduit

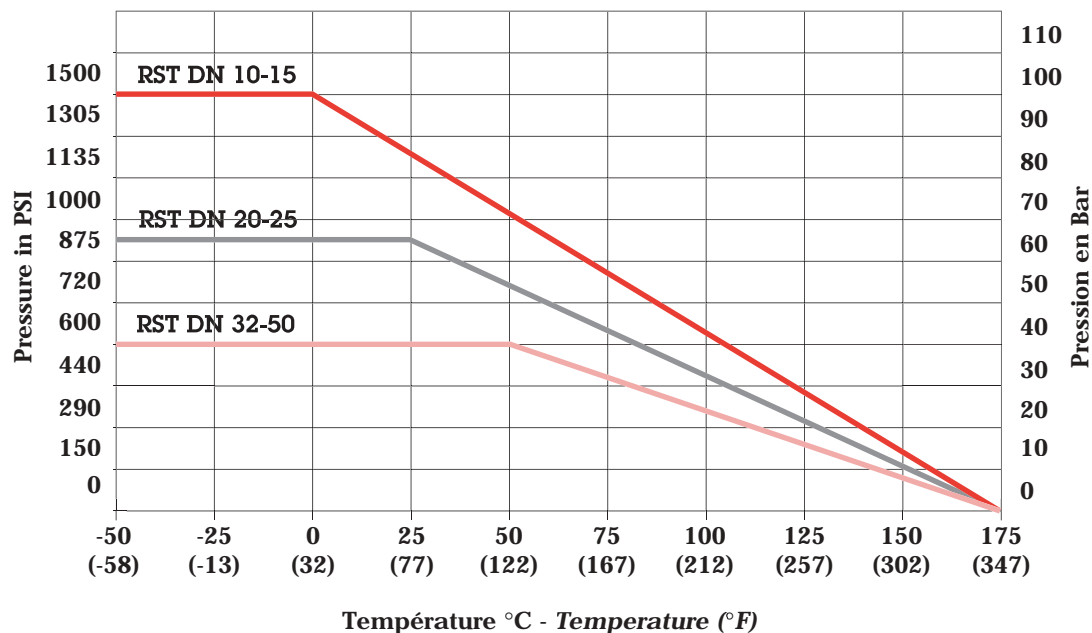
V

Reduced bore

DN	ØA	ØB1	ØC2	D	E	F	G	ØH	J2	Poids (kg) Weight	CV Gallons	
15	1/2"	11,1	27	3/8"	65	74	115	20	60	16	0,485	10,5
20	3/4"	14,2	32	1/2"	70	76	115	26	76	16	0,565	18,3
25	1"	21	42	3/4"	85	95	135	33	80	20	1,020	25
32	1"1/4"	25	48,5	1"	100	115	155	35	98	22	1,345	53
40	1"1/2"	32	58,5	1"1/4"	110	119	155	45	111	22	2,050	73
50	2"	40	69	1"1/2"	125	121	200	57	140	25	3,720	146

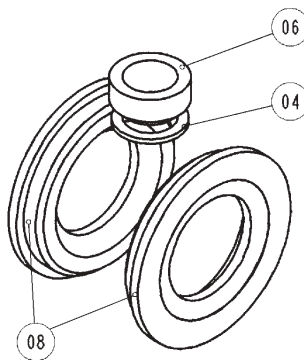
Courbe pression-température

Pressure-temperature diagram



Pochettes de joints

Pochette de joints comprenant :
1 rondelle de friction
1 garniture de presse-étoupe
2 sièges



Spare seals kits

Spare seals kit include:
1 stem thrust seal
1 gland-packing
2 seats

DN (N)	08-12	15	20	25	32	40	50
Size (F.B.)	1/4" - 3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Pochette/Kit	POCH-124	POCH-125	POCH-126	POCH-127	POCH-128	POCH-129	POCH-130

Rappels techniques

Technical reminders

Standard de tubes

Les robinets à souder en bout suivent les standard suivants :

Robinetes en acier inoxydable :

Tubes ISO soudés ou sans soudure
Tolérances suivant ISO 1127
Marquage suivant : NFA 49147 et NFA 49117

Robinetes en acier au carbone :

Tubes dits Tarifs 3
Filetables au pas du gaz
NFA 49115

Autres standard :

Possibilité de livrer des embouts pour les standard suivants :

- Tubes ISO série mince ou épaisse
- Tubes métriques, SMS, DIN 11850
- Tubes schedule 5,10,40,80...

Pipe standard

Butt weld ball valves are according following standard:

Stainless steel ball valves:

ISO pipes welded or seamless
Tolerances according to ISO 1127
Marking according to NFA 49147 and NFA 49117

Carbon steel ball valves:

Pipes standard allowing to thread according to BSP
NFA 49115

Other standards:

Possibility to supply connections according to:

- ISO pipes, thin or thick series
- Metric, SMS, DIN 11850
- Schedule 5,10,40,80...

Désignation des matériaux selon divers systèmes de normes

Material number according to various standard

EN (EEC)	NFA (F)	DIN (D)	BS (GB)	SS (S)	AISI (USA)
Acier inoxydable	Acier inoxydable	Edelstahl	Stainless steel	Rostfritt stål	Stainless steel
1.4409	Z2 CND 18-12M	1.4404	316C12	-	CF3M
1.4404	Z3 CND 17-11-02	1.4404	316S11	SS 2348	316L
1.4401	Z7 CND 17-11-02	1.4401	316S31	SS 2347	316
1.4306	Z3 CN 18-10	1.4306	304S11	SS 2352	304L
1.4301	Z7 CN 18-09	1.4301	304S31	SS 2333	304
1.4021	Z20 C13	1.4021	420S29	SS 2303	420
Acier au carbone	Acier au carbone	C-Stahl	Carbon steel	Stål	Carbon steel
1.1151	XC18	1.1151	070M20	-	1020
1.0619	A420 CPM	1.0619	430		A216 WCA
1.0144	E28.4	1.0144	43D	SS44112	A573 GR10
1.0144	A48AP	1.0144	43D	14 14-00	

Précautions à prendre lors du montage

Veiller à ne pas marquer ou rayer les faces assurant l'étanchéité avec le corps.

1. Pointage des embouts : Utiliser un gabarit aux cotes du corps, ou le corps en enlevant les sièges. Veiller au parallélisme des faces d'embouts et à l'alignement des embouts.
2. Soudage des embouts.
3. Remontage du corps : Enlever tout corps étranger de l'intérieur des tubes ; la moindre particule métallique peut rayer l'obturateur et les joints et occasionner une fuite. Positionner les entretoises. Engager le corps **en position ouverte** entre les embouts. Il doit entrer librement (jeu de 1 à 2 mm). Ne pas chercher à engager de force ; les sièges se trouveraient endommagés et n'assureraient plus l'étanchéité. Le corps se centre de lui-même sur les entretoises. Monter la dernière entretoise. Régler l'orientation du corps (360° autour de l'axe dans la version à embouts libres). Serrer progressivement chacun des boulons.
4. Entretien : Dans le cas de travail en température, il est nécessaire d'effectuer un resserrage des tirants lors du premier arrêt. Pour intervenir sur des pièces internes, il suffit de desserrer progressivement les boulons. Oter une vis et une entretoise. Extraire le corps **en position ouverte**. Remplacer les pièces jugées défectueuses.
5. Remontage : Voir ci-dessus.

Nota : Le robinet doit être mis hors service avant tout démontage.

Données fournies pour information. Evolutions possibles

Precautions to observe during assembly

Take care not to mark or score the sealing surfaces.

1. Point-welding of connections: Use either a jig with dimensions of the body or this latter itself (here again, be careful not to damage component parts). Check parallelism of connections faces and their alignment.
2. Welding of the ends.
3. Re-assembly of the body: Remove all foreign parts from the pipe. Any metallic part can score the valve seats and cause a risk of leakage. Insert the body (**open position**) between connections. It should get in easily (gap 1 to 2 mm). Do not try to fit the body by force since it can damage seats and alter the sealing. The body is self-centering on distance pieces. Fit the last distance piece. Adjust the body alignment (loose ends: 360° around the pipe).
4. Maintenance: When used on high temperatures, it is necessary to tighten bolts during first working stop. To change internal parts, tighten off progressively both screws. Remove 1 bolt and the distance piece. Remove the body (**open position**). Replace used parts.
5. Re-assembly: Make as above.

Note: the ball valve must be out of service before any maintenance dismantling.

Values given for information. Changes possible.