



→ Série Hygienic 4020

Soupapes de sûreté en acier inoxydable, en forme d'équerre, avec ressort en inox





■ EXEMPLES D'UTILISATION / DOMAINES D'APPLICATION

Pour sécuriser:

- Des processus, installations et réservoirs dans l'industrie alimentaire et pharmaceutique pour air, vapeurs neutres et non-neutres et gaz, vapeur d'eau et liquides.
- Industrie alimentaire
- Laiteries
- Brasseries et industries des boissons
- Industrie pharmaceutique
- Industrie cosmétique
- Technologie médicale
- Applications "Clean Service"

■ CARACTÉRISTIQUES

- Nettoyage façile grace à la qualité de la surface polie et sans défaut
- A l'entrée: Zone morte à l'entrée réduit à un minimum, pas de fissure dans la soupape
- Joints toriques exposés et rincés
- La construction du corps évite une formation des flaques
- CIP/SIP compatible par décharge pneumatique
- Installation sans fissures des joints en contact avec le fluide
- Rugosité de surface dans la zone primaire $Ra < 0.75 \mu m$
- En option : électropoli et/ou poli mécaniquement
- Membrane formée pour séparer l'espace produit de la zone du ressort
- Rapport d'espace mort L/D ~ 1,5

Pour les explications, voir le chapitre 1.1 Informations générales sur les vannes d'hygiène. Définition de la qualité de surface et des options conformément au chapitre 1.1, tableau V-301.

■ MATÉRIAU







■ SPECIFICATION







DN 25 - DN 50

-40°C à + 200°C selon la version

0,4 – 16 bar en fonction de la PN de la soupape et de la tempéra-

■ AUTORISATIONS

•	•
Numéro d'homologation TÜV 2111	D/G, F
Examens UE de type	S/G, L
ASME	S, G, L
CRN	S, G, L
TR ZU 032/2013 - TR ZU 010/2011	D/G (S/G), F (L)
En conformité avec	
DIN EN ISO 4126-1	Fiche AD 2000 A2
DESP 2014/68/EU	Fiche VdTÜV SV100
TRD 421	ASME-Code Sec. VIII Div. 1

■ MATERIAUX

Élément	Matériau	DIN EN	ASME
Corps	Acier inoxydable	1.4404 / 1.44351	316 L
Pièces internes en contact avec le fluide	Acier inoxydable	1.4404 / 1.44351	316 L
Partie supérieure, autres pièces internes	Acier inoxydable	1.4404	316 L
Ressort	Acier inoxydable	1.4310	302

Série 4020 ■ VERSION DE SOUPAPE

t Standard avec membrane

Pour fluides neutres et non neutres.

Le ressort, les éléments coulissants ainsi que l'environnement sont protégés des effets du fluide.

Les pièces difficiles à nettoyer dans le guidage, dans l'espace du ressort ainsi que la connexion tige/ clapet sont protégées de salissures par un Membrane à élastomère.

■ FLUIDE

GF	gazeux et liquide	Air, vapeurs, gaz, liquides et, selon la version et le joint de la soupape, aussi pour la vapeur d'eau
----	-------------------	---

■ DISPOSITIF DE DECHARGE

Р	avec décharge pneumatique
L	avec levier de décharge
0	sans ventilation, avec bouchon supplémentaire étanche aux gaz

■ DIAMETRES NOMINAUX ET TAILLES DE RACCORDS DISPONIBLES

Raccord		KLSDIN	KLSIS0	KLSASME
Diamètre nominal DI	N		25	
Entrée DN	Standard	25	25	1 1/2"
	optional	40	-	-
NO	25 (1")			
-it	40 (1½)			
So	50 (2")			

■ TYPE DE RACCORD ENTRÉE / SORTIE

KLSDIN / KLSDIN	Standard	Raccord clamp / Raccord clamp	DIN 32676-A / DIN 32676-A	Norme de tuyau DIN 11850-2 / 11866-A
KLSISO / KLSISO		Raccord clamp / Raccord clamp	DIN 32676-B / DIN 32676-B	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B
KLSASME / KLSASME		Raccord clamp / Raccord clamp	DIN 32676-C / DIN 32676-C	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C

■ JOINTS / MEMBRANE

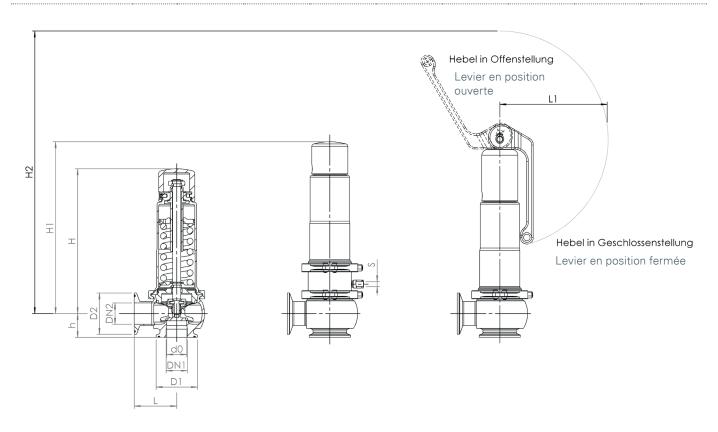
•••••••••••••••••••••••••••••••••••••••			•••••••••••••••••••••••••••••••••••••••	••••••
FKM	Fluorocarbure	Joints / Membrane	FDA, USP	−20°C à +200°C
EPDM	Éthylène-propylène-diene	Joints / Membrane	FDA, USP	−40°C à +170°C
HNBR	Elastomère acrylonitrile-butadiène hydrogéné	Joints / Membrane	FDA	−20°C à +150°C



■ DIAMETRES NOMINAUX, RACCORDS, DIMENSIONS

Série Hygienic 4020: Raccord, din	iensions, plages de tarage			
Diamètre nominal	DN		25	
Type de raccord 1)			Clamp connection	
Entrée	DN1	25	40	40
	D1	50,5	50,5	50,5
Sortie	DN2	25	40	50
	D2	50,5	50,5	64
Dimensions en mm	L	52	52	60
	L1 ⁴⁾	132	132	132
	h	29	29	29
	Н	177	177	177
	H1 ³⁾	212	212	212
	H2 ⁴⁾	350	350	350
Raccord d'air comprimé en mm	S	6	6	6
	do	24,5	24,5	24,5
Coefficients de décharge	α _w (F)	0,37	0,37	0,37
ISO 4126-1	$\alpha_w (D/G)^{2)}$	0,50	0,50	0,50
Coefficients de décharge	GPM/Sq.Rt.PSID (F)	9,22	9,22	9,22
ASME Code Sec. VIII Div. 1	SCFM/PSIA (G)	6,22	6,22	6,22
	PPH/PSIA (S)	17,46	17,46	17,46
Poids	kg	1,8	1,8	1,8
	kg³)	2,2	2,2	2,2
	kg ⁴⁾	2,3	2,3	2,3
Plage de tarage	bar	0,4 - 16	0,4 - 16	0,4 - 16
Plage de tarage ASME	psi	15 - 232	15 - 232	15 - 232

■ MESURES PRINCIPALES, DIMENSIONS





1	érie 402	0 ■ CHOIX IND	IVIDUEL	/ COMPOSITIO	N DE LA SOU	IPAPE		<u>.</u>						
1020 t GF P 25 KLSDN KLSDN 25 25 EPOM PD 3.2 4020 t GF	Série		Fluide			Type de	racc	ord	Taille du i	raccord	Joint	Options	Tarage	Quantit
4020 t 0F 4020 t		ia soupape		cnarge		Entrée	So	rtie	Entrée	Sortie				
4020 t GF 4020 t	4020	t	GF	P	25	KLSDIN	KLS	SDIN	25	25	EPDM	P07	3,2	1
### ALISATIONS TECHNIQUES, VARIANTES, COMPLEMENTS (ACCESSOIRES) ### REALISATIONS CONTROLLED TO THE SOLUTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 ### REALISATIONS CONTROLLED TO THE SOLUTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 ### REALISATIONS CONTROLLED TO THE SOLUTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 ### REALISATIONS CONFORMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 ### REALISATION CONFORMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 ### REALISATION CONFORMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 #### REALISATION CONFORMENT AU	4020	t	GF											
# RÉALISATIONS TECHNIQUES, VARIANTES, COMPLÉMENTS (ACCESSOIRES) **SE2** Capteur de position inductif, monté, pour l'indication de la position du clapet, 5m de câble inclus' **PROPRIÉTES** DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **PROPRIÉTES** DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **PROPRIÉTES** DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **PROPRIÉTES** DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP Surfaces diactropolies** DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP SURFACE TRACE TO SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP SURFACE TRACE TO SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP SURFACE TRACE TRACE TO SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP SURFACE TRACE TRACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP SURFACE TRACE TRACE TO SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 **POP SURFACE TRACE TRACE TRACE TO SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMENT ET DE														
RÉALISATIONS TECHNIQUES, VARIANTES, COMPLÉMENTS (ACCESSOIRES) S52 Capteur de position inductif, monté, pour l'indication de la position du clapet, 5m de câble inclus' PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse P05 Rugosité des surfaces en contact avec le produit al entré fla c-0,375 P07 Surfaces électropolies P08 Surfaces polies mécaniquement et électropolies P09 Surfaces polies mécaniquement et électropolies P09 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) C00 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) C01 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.3 (WKZ 2.1) C02 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.3 (WKZ 2.2) C03 Cartificat d'usine selon DIN EN 10204 2.3 (WKZ 2.2) C04 Réception individuelle TÛV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.1 (pour les matériaux (MFZ 3.1), (pièces sous pression) C05 Réception individuelle TÛV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA -APZ) C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), P08 Vérification modele type CE conformément Al directive 2014/68/EU AL Réception avec Inspecteur - Préciser l'organisme :														
S62 Capteur de position inductif, monté, pour l'indication de la position du clapet, 5m de câble inclus' on disponible pour la version (GFL (avec levier de décharge) ■ PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse □ P05 Rugosité des surfaces en contact avec le produit à l'entréet Ra < a.0,375 □ Vérification es selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) □ Vérification d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) □ C06 Evaluation ATEX conformément à la directive 2014/34/EU C02 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) □ C07 Evaluation SIL conformément à la directive 2014/34/EU C08 Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MFZ 3.1), (pièces sous pression) □ C09 de recherche de fuites sous vide y compris certificat de contrôle du matériau conformément DIN EN 10204 3.2 (TÚV / DEKRA -APZ) C09 L'entréties - Certificat du fabricant (FDA, USP,), □ C09 L'entréties - Certificat du fabricant (FDA, USP,), □ C09 L'entréties - Certificat du fabricant (FDA, USP,), □ C09 L'entréties - Certificat du fabricant (FDA, USP,), □ C09 L'entréties - Certificat du fabricant (FDA, USP,), □ L'entréties - Certification modèle type CE conformément à la fiche le cehnique VdTUV 3V 100 AAA Hamolagation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Saction VIII. Div 1 (ASME) AAA Hamolagation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Saction VIII. Div 1 (ASME) AAA Hamolagation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Saction VIII. Div 1 (ASME) AAA WE \$\frac{1}{2}\text{ Compressure Vessel Code, Saction VIII. Div 1 (ASME) AAA WE \$\frac{1}{2}\text{ Compressure Vessel Code, Saction VIII. Div 1 (ASME) AAA WE \$\frac{1}{2} Compressure Vessel Code, Saction VIII. D	4020	t	GF											
PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse P05 Rugosité des surfaces en contact avec le produit	■ RÉAI	LISATIONS TE	CHNIQUE	S, VARIANTES	S, COMPLÉME	NTS (AC	CES	SOIRES	S)					
PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse	S62	Capteur de pos	sition indu	ctif, monté, pour	l'indication de	la positio	n du (clapet, 5	īm de câble	inclus¹				
PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse														
PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse														Г
PROPRIÉTÉS DÉFINITION DE LA QUALITÉ DE SURFACE ET DES OPTIONS CONFORMÉMENT AU CHAPITRE 1.1, TABLEAU V-301 P01 Fabrication sans huile ni graisse	on dispo	nible pour la versi	on tGFL (av	ec levier de décha	rge)									
P01 Fabrication sans huile ni graisse					3-7									
P01 Fabrication sans huile ni graisse														
P05 Rugosité des surfaces en contact avec le produit à l'entréet Ra <= 0,375 P07 Surfaces électropolies □ VÉRIFICATIONS, ATTESTATIONS, CERTIFICATS C01 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) □ C06 Evaluation ATEX conformément à la directive 2014/34/EU C02 Certificat de contrôle de réception en usine selon DIN EN 10204 3.1 (WKZ 3.1) C03 Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MPZ 3.1), (pièces sous pression) C04 Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA - APZ) C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! C06 Evaluation ATEX conformément à la directive 2014/34/EU C07 Evaluation SIL conformément à la directive 2014/34/EU C08 Vérification de l'étanchéité du siège avec de l'hélium, méthode de recherche de fuites sous vide y compris certificat de contrôle de réception 3.1 conformément à la norme DIN EN 10204 C10 Attestation de fabrication sans huile ni graisse C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! AL Réception avec Inspecteur – Préciser l'organisme :			QUALITÉ	DE SURFACE	ET DES OPTI	ONS COI	NFO	RMÉME	NT AU CH	APITRE 1	I.1, TABLE	AU V-301		
P05 Rugosité des surfaces en contact avec le produit à l'entréet Ra <= 0,375 P07 Surfaces électropolies □ VÉRIFICATIONS, ATTESTATIONS, CERTIFICATS C01 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2) □ C06 Evaluation ATEX conformément à la directive 2014/34/EU C02 Certificat de contrôle de réception en usine selon DIN EN 10204 3.1 (WKZ 3.1) C03 Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MPZ 3.1), (pièces sous pression) C04 Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA - APZ) C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! C06 Evaluation ATEX conformément à la directive 2014/34/EU C07 Evaluation SIL conformément à la directive 2014/34/EU C08 Vérification de l'étanchéité du siège avec de l'hélium, méthode de recherche de fuites sous vide y compris certificat de contrôle de réception 3.1 conformément à la norme DIN EN 10204 C10 Attestation de fabrication sans huile ni graisse C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! AL Réception avec Inspecteur – Préciser l'organisme :	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·									••••••				·····
a l'entréet Ra <= 0,375	FUI				1.76									
VÉRIFICATIONS, ATTESTATIONS, CERTIFICATS Continued to the control of the cont	P05			i contact avec le	e produit									
VÉRIFICATIONS, ATTESTATIONS, CERTIFICATS	P07	Surfaces élect	ropolies											
Costificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2)	P09	Surfaces polie	s mécaniq	uement et électr	ropolies									
Co1 Certificat d'usine selon DIN EN 10204 2.2 (WKZ 2.2)														
C02 Certificat de contrôle de réception en usine selon DIN EN 10204 3.1 (WKZ 3.1) C03 Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MPZ 3.1), (pièces sous pression) C04 Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA -APZ) C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! C06 HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU AA2 Vérification modèle type CE conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 WF 81000 Albi - T/05.63.46.26.68 - avf@avf-albi.com - www.avf-albi.com - www.avf-a	■ VÉRI	FICATIONS, A	TTESTAT	IONS, CERTIFI	CATS									
Cos Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MPZ 3.1), (pièces sous pression) Cos Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA -APZ) Cos Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4	C01	Certificat d'usi	ne selon D	IN EN 10204 2.2	(WKZ 2.2)			C06	Evaluation	on ATEX c	onforméme	ent à la direc	tive 2014/34/	/EU
C03 Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MPZ 3.1), (pièces sous pression) C04 Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA - APZ) C10 Attestation de fabrication sans huile ni graisse C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type! HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 VF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al	C02				ine selon			C07	Evaluatio	on SIL con	formémen	IEC 61508-2		
C03 Certificat de contrôle du matériau conforme DIN EN 10204 3.1 pour les matériaux (MPZ 3.1), (pièces sous pression) C04 Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 3.2 (TÜV / DEKRA - APZ) C10 Attestation de fabrication sans huile ni graisse C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type! HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 VF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al									Vérificati	on de l'éta	nchéité du	siège avec de	l'hélium,	
C04 Réception individuelle TÜV / DEKRA selon DIN EN 10204 C10 Attestation de fabrication sans huile ni graisse C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type! HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 AA4 AA4 AA4 AA4 AA4 AA4 AA4 AA4 AA	C03				4		C09	méthode de recherche de		he de fuite:	he de fuites sous vide y compris certific			
3.2 (TÜV / DEKRA - APZ) C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 OACE I'Union douanière eurasiatique (EAC) AVF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al		3.1 pour les mai	teriaux (ivi	PZ 3.1), (pieces s	ous pression)						ption 3.1 co	ntormement a	i ia norme Dir	1 _
C05-1 Etanchéités - Certificat du fabricant (FDA, USP,), Veuillez indiquer quel type ! □ HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU □ AL Réception avec Inspecteur − Préciser l'organisme : à la directive 2014/68/EU □ AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 □ Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) □ AA4 ○ ○ ○ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	C04			ÜV / DEKRA selo	n DIN EN 10204	. 🗆		C10	Attestat	ion de fabı	rication sa	ns huile ni gr	aisse	
■ HOMOLOGATIONS AA1 Vérification modèle type CE conformément à la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 OF PRINCE AVF 81000 Albi — T/05.63.46.26.68 — avf@avf-albi.com — www.avf-albi.com — www.avf-albi.				(/FDA	1100 /									
AA1 Vérification modèle type CE conformément a la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 VF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al	C05-1				, USP,),									
AA1 Vérification modèle type CE conformément a la directive 2014/68/EU AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 OF PROBLEM AVF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al														
AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 OF I'Ugion douanière eurasiatique (EAC) AVF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al	■ HOM	OLOGATIONS												
AA2 Vérification composant TÜV conformément à la fiche technique VdTÜV SV 100 AA3 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 OF I'Ugion douanière eurasiatique (EAC) AVF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al	0.00	Vérification mo	dèle type	CE conforméme	nt			0.1	Réceptio	n avec Ins	specteur –	Préciser l'or	ganisme :	
technique VdTÜV SV 100 Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 AA4 AA4 AA6 AA7 AA7 AA7 AA7	AA1							AL						L
Homologation conformément au code ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 AA4 AA6 AA7 AA7 AA7 AA7 AA8 AA8 AA8	AA2	Vérification co technique VdT	mposant T ÜV SV 100	ÜV conforméme	ent à la fiche									
Pressure Vessel Code, Section VIII. Div 1 (ASME) AA4 AA4 AA4 AAA AAA AAA AAA A		•			ME Boiler and									
AVF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al	AA3													
AVF 81000 Albi – T/05.63.46.26.68 – avf@avf-albi.com – www.avf-al	AA4	Λ\ /E	I'Union d	ouanière eurasi	atique (EAC)									<u> </u>
AA7 Enregistrement suivant Canadian Registration		GESTION DES FLUIDE	s Gä	TZE anadian Registra	AVF 810	000 Alb)i —	1/05.6	3.46.26	.68 – <u>av</u>	t@avt-a	ilbi.com -	- www.av	r-aibi.c

■ TABLEAU DES DEBITS SELON ISO 4126-1 / AD2000 A2

Diamè	tre nominal DN		25				
			d ₀ = 24,5 mm				
	Tarage bar (g)	1	II	III			
	0,4	193,7	159,8	6,2			
	0,7	258,2	207,3	7,9			
	1,0	317,3	252,6	9,3			
	1,5	421,7	333,3	11,4			
	2,0	514,4	404,1	13,1			
Air I	2,5	602,8	471,3	14,7			
Nm³/h	3,0	691,2	538,2	16,1			
	3,5	779,6	604,9	17,4			
Vapeur II	4,0	868,0	671,5	18,6			
kg/h	4,5	956,5	737,8	19,7			
	5,0	1044,9	804,1	20,8			
Eau III	5,5	1133,3	870,2	21,8			
n³/h	6,0	1221,7	936,1	22,8			
	6,5	1310,1	1002,2	23,7			
	7,0	1398,5	1068,2	24,6			
	7,5	1486,9	1134,0	25,5			
	8,0	1575,3	1199,8	26,3			
	8,5	1663,7	1265,5	27,2			
	9,0	1752,2	1331,2	27,9			
	9,5	1840,6	1396,9	28,7			
	10,0	1929,0	1462,6	29,5			
	11,0	2105,8	1594,1	30,9			
	12,0	2282,6	1725,2	32,3			
	13,0	2459,5	1856,2	33,6			
	14,0	2636,3	1987,8	34,9			
	15,0	2813,1	2119,3	36,1			
	16,0	2989,9	2250,2	37,3			

■ TABLEAU DES DEBITS SELON ASME-CODE SEC. VIII DIV. 1

Série Hygienic	4020: Débit à un dépas	sement du tarage de 10%		
Diamètre nomin	al DN		25	
			$d_0 = 0.9646$ inch (24,5 mm)	
Tarage	psi (g)	1	II	III
	15	203,4	570,9	39,1
	30	296,7	832,8	53,0
	40	365,1	1024,9	61,2
	50	433,5	1217,0	68,4
	60	502,0	1409,0	74,9
Air I	70	570,4	1601,1	80,9
SCFM	80	638,8	1793,1	86,5
	90	707,2	1985,2	91,7
Vapeur II	100	775,6	2177,3	96,7
PPH	110	844,1	2369,3	101,4
	120	912,5	2561,4	105,9
Eau III	130	980,9	2753,4	110,3
GPM	140	1049,3	2945,5	114,4
	150	1117,7	3137,6	118,4
	160	1186,2	3329,6	122,3
	170	1254,6	3521,7	126,1
	180	1323,0	3713,7	129,7
	190	1391,4	3905,8	133,3
	200	1459,8	4097,9	136,8
	210	1528,3	4289,9	140,1
	220	1596,7	4482,0	143,4
	230	1665,1	4674,0	146,7
	232	1678,8	4712,5	147,3

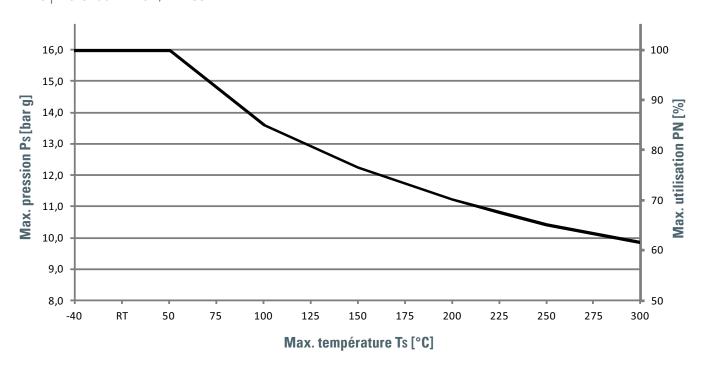


■ DIAGRAMME DES DEBITS

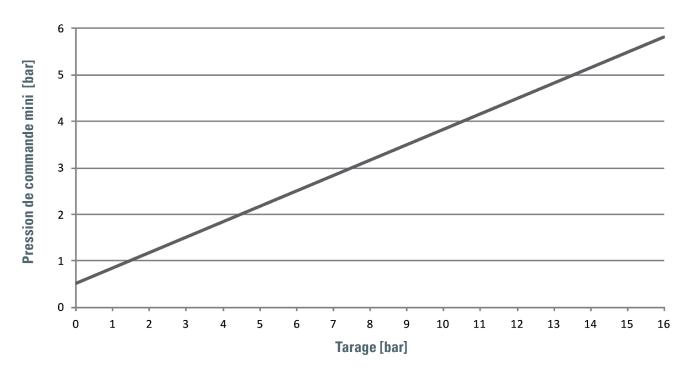
Série Hygienic 4020

Diagramme pression/température

PN 16 | Matériau: 1.4404 / 1.4435



Pression de commande pour décharge pneumatique (max. 6 bar)





RACCORDS HYGIÉNIQUES ET ASEPTIQUES

Type de raccord	Plan	Déscription	Norme	Norme de tuyau	400 400.5 4000 4020	4040	4060
KLSDIN KLSISO KLSASME KLSIX		Raccord clamp Raccord clamp Raccord clamp Raccord clamp	DIN 32676-A DIN 32676-B DIN 32676-C ISO 2852	Norme de tuyau DIN 11850-2 / 11866-A Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C Norme de tuyau ISO 2037	X	X	Χ
GS1		Raccord pour industrie alimentaire	DIN 11851-SC	Norme de tuyau DIN 11850-2 / 11866-A	X	X	X
KS1		Raccord de serrage avec écrou à encoche	DIN 11851-SD	Norme de tuyau DIN 11850-2 / 11866-A	X	X	Χ
A-NKS1		Raccord de serrage à encoche aseptique	DIN 11864-3-NKS	Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
A-NKS2		Raccord de serrage à encoche aseptique	DIN 11864-3-NKS	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B	Χ	Χ	X
A-NKS3		Raccord de serrage à encoche aseptique	DIN 11864-3-NKS	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C			
A DV04		Raccord d'épaulement aseptique	DIN 11864-3-BKS	Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
A-BKS1 A-BKS2		Raccord d'épaulement aseptique	DIN 11864-3-BKS	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B	Χ	Х	Χ
A-BKS3		Raccord d'épaulement aseptique	DIN 11864-3-BKS	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C			
		Union de serrage aseptique	DIN 11864-1-GS	Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
A-GS1 A-GS2		Union de serrage aseptique	DIN 11864-1-GS	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B	Χ	X	Х
A-GS3		Union de serrage aseptique	DIN 11864-1-GS	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C			
		Manchon à collerette aseptique à encoche	DIN 11864-1-BS	Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
A-KS1 A-KS2		Manchon à collerette aseptique à encoche	DIN 11864-1-BS	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B	X	Χ	Х
A-KS3		Manchon à collerette aseptique à encoche	DIN 11864-1-BS	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C	Λ	^	Λ
A-BF1		Manchon à collerette aseptique	DIN 11864-2-BF	Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
A-BF2		Manchon à collerette aseptique	DIN 11864-2-BF	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B	Χ	X	X
A-BF3		Manchon à collerette aseptique	DIN 11864-2-BF	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C			
A-NF1		Manchon à collerette encoche aseptique	DIN 11864-2-NF	Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
A-NF2 A-NF3		Manchon à collerette encoche aseptique	DIN 11864-2-NF	Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B	X	X	X
		Manchon à collerette encoche aseptique Extrémité de soudage	DIN 11864-2-NF	Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C Norme de tuyau DIN 11850-2 / DIN 11866-A			
SE4 SE5		Extrémité de soudage		Norme de tuyau DIN EN ISO 1127 / DIN 11866-B		X	Х
SE6		Extrémité de soudage		Norme de tuyau BS 4825-1 / DIN 11866-C		, / \	/\
VC		Bride de réservoir à l'entrée de la soupape				X	

