

## Ventouses Type VENTEX SR (sans robinet d'arrêt) - Version Renforcée



Les ventouses VENTEX SR sont sans clapet de sectionnement.

Les ventouses protègent les canalisations :

- contre la mise en dépression lors de la vidange avec l'admission d'air à grand débit
- contre la difficulté de remplissage avec l'évacuation d'air à grand débit.

Les ventouses VENTEX SR sont sans clapet de sectionnement, réduisant ainsi l'encombrement et étant faciles de manipulation. Elles ne comprennent donc pas de système de sectionnement.

Elles permettent aussi l'évacuation par la tuyère des petites quantités d'air accumulées aux points hauts des réseaux pendant l'exploitation du réseau.

Les ventouses disposent d'une ACS et sont conformes à l'EN 1074-4.

Avertissement : pour assurer la possibilité d'entretien, ces ventouses doivent être accompagnées d'une vanne papillon concentrique type Lug ou d'une vanne d'isolement type Euro 20.

### Gamme

Les ventouses Type VENTEX SR existent dans une gamme allant de DN50 à 200 pour des pressions de PFA10 - PFA16 et PFA25.

DN Ventouse mm	E mm	F mm	H mm	h1 mm	a mm	s mm
50-65	390	200	258	165	20	15,3
80-100	467	244	300	215	20	15,3
150	656	405	492	285	24	18,5
200	737	448	580	330	29	20,7

#### Diamètre de perçage de la tuyère

PMA en bars	10	16	25
Diamètre en mm pour ventouse DN65	2.2	1.7	1.4
Diamètre en mm pour ventouse DN80 à 200	3	2.4	1.9

La ventouse de 65 est équipée d'une bride mobile DN60, ISO PN10/16 ou ISO PN25.

Option de raccordement :

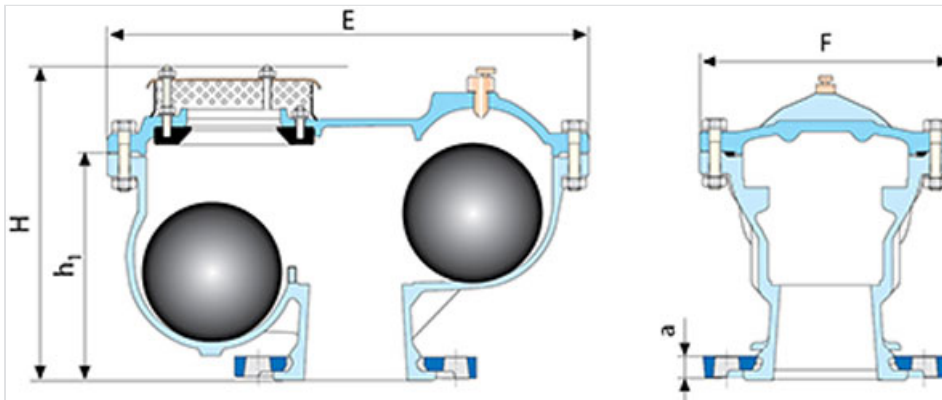
- bride mobile DN65 ISO PN10/16 ou ISO PN 25
- bride fixe DN50

Les ventouses de 80 / 100 / 150 / 200 sont équipées de brides mobiles

- soit PN10/16 pour les ventouses de 80 / 100 / 150
- soit PN10 ou 16 pour les ventouses de 200
- soit PN25

DN (mm)	PN 10		PN 16		PN 25	
	Masse (kg)	Référence	Masse (kg)	Référence	Masse (kg)	Référence
50	25,00	*	25,00	252926	25,00	252931
60	25,00	*	25,00	*	25,00	*
65	27,00	252936	27,00	252923	27,00	*
80	40,00	252935	40,00	252922	40,00	252930
100	40,00	252934	40,00	252921	40,00	252929
150	115,00	252933	115,00	252890	115,00	252928
200	186,00	252932	186,00	252887	186,00	252927

(\* ) merci de nous contacter



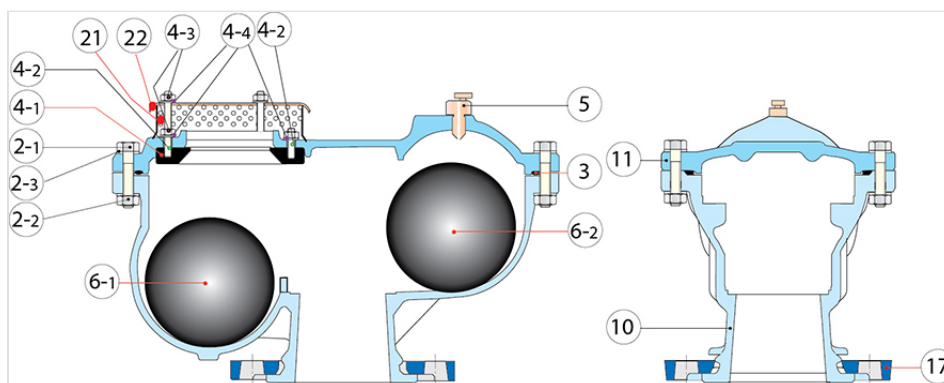
### Choix rapide d'une ventouse

Elle permet un remplissage de la canalisation à une vitesse de 1m/s

Canalisation	DN ≤ 250	DN300-600	DN700-900	DN1000-1200	DN1200-1800
Ventouse	DN50, 60, 65	DN80,100	DN150	DN200	2 DN200

De plus l'échelonnement des Ventex SR permet, en cas de casse franche de la canalisation, de limiter la dépression maximale de 0,3 Bar pour un débit résultant de l'écoulement libre sur une pente donnée : voir graphiques au paragraphe Performances.

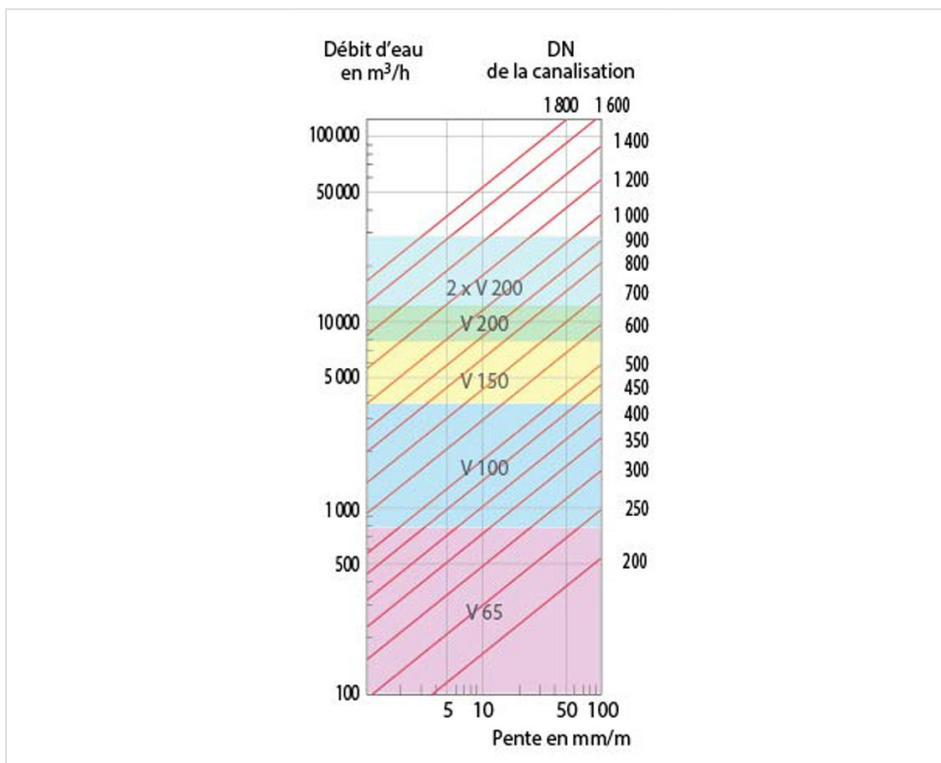
### Matériaux et revêtements



Item	Désignation	Matière
10, 11	Corps, Chapeau	FGS 400/15 ou 500-7 Revêtu époxy 300 µ selon EN 1563
2-1, 2-2, 2-3	Vis + écrou + rondelle Z de fixation corps / chapeau	Acier inox
3	Joint corps-chapeau	Elastomère EPDM EN681-1

Item	Désignation	Matière
4-1	Siège	FGS 400/15 surmoulé nitrile F8008 selon EN 1563
4-2+4-3+4-4	Goujons + écrou + rondelle pour fixer siège + chapeau + grille	Acier inox
5	Tuyère purge de contrôle	Alu-bronze type Cu Al 10 Ni3 Fe2
6-1 and 6-2	Flotteurs	Acier type DC03 ou DC04 EN 10130 et Acier type DD11 or DD13 EN 10111 surmoulé EPDM

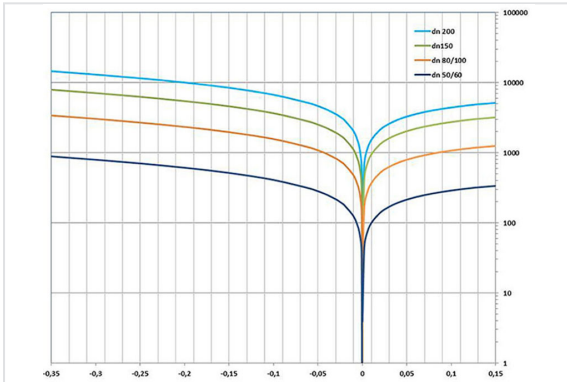
## Performances



Débit d'eau en cas de casse franche de la canalisation

Exemples d'utilisation : pour une canalisation de DN600 posée en pente de 4mm/m, débit environ 1800 m³/h qui ne créera pas une dépression supérieure à 0,3b selon graphique débit d'air du gros orifice ci dessus.

## Débit d'air du gros orifice



Débit d'air évacué par le gros orifice en m3/h (à la pression de la canalisation : débit d'air = débit d'eau) - Débit d'air admis par le gros orifice en m3/h(à la pression de la canalisation : débit d'air = débit d'eau)

## Débit d'air du petit orifice

Débit constant à partir de 1 Bar (10MCE)

PFA en Bar	10		16		25	
DN en mm	50-65	80-200	50-65	80-200	50-65	80-200
Ø tuyère en mm	2,2	3	1,7	2,4	1,4	1,9
Débit en m3/h	2,7	5	1,6	3,2	1,1	2

Etanchéité hydraulique : Etanchéité Enveloppe - Etanchéité basse pression à partir de 0,3 bars pour petit (tuyère) et gros flotteur

## Marquage

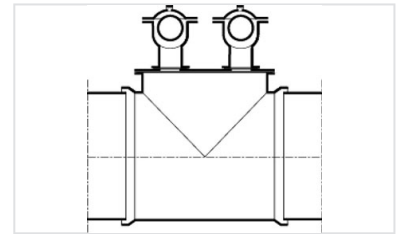
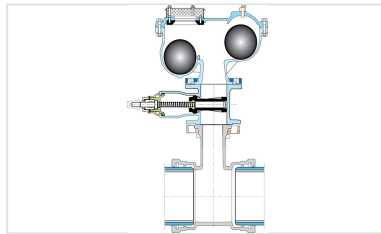
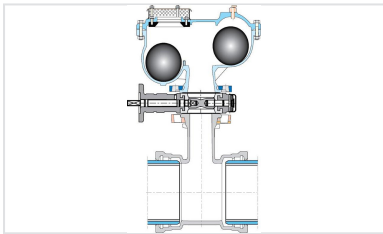


Le marquage des vannes fabriquées par SAINT-GOBAIN est conforme aux normes internationales EN 1074-2 et EN19.

Les marquages sont soit des marquages de fonderie, soit des marquages inscrits sur des plaques solidement fixées au corps de la vanne, soit imprimés, selon les spécifications de la norme EN19.

Spécifications EN 19		Procédé Saint-Gobain (vannes)	Procédé Saint-Gobain (vannes)
Table 1 – Marquages			
1	DN	EN 19 § 4.2.1 Inscriptions obligatoires De fonderie ou sur une plaque	Fonderie
2	PN		Fonderie
3	Matériel		Fonderie
4	Nom ou marque du fabricant		Plaque
11	Référence à la norme	EN 19 § 4.3 Marquages supplémentaires Items 7 à 21 de la Table 1 sont optionnels	Plaque
12	Identification de la fonte		Fonderie
16	Essai de qualité		Imprimé sur le corps
18	Date de fabrication		Plaque
21	Sens de fermeture		Plaque + autocollant sur le corps

## Installation



4.

Montage avec vanne d'arrêt (vanne papillon concentrique LUG ou EURO 20 NG type 23 avec ou sans plaque de réduction): pour une remise en état du système de manœuvre ou du joint du clapet insérer une vanne d'arrêt.

1. Montage Standard avec Robinet à Papillon LUG concentrique
2. Montage avec EURO 20 NG type 23
3. Montage avec deux ventouses DN200 : pour les tuyaux de DN1400 à 1800 : à réaliser suivant croquis sur un té à 3 tubulures égales et plaque pleine aménagée spécialement

Produits connexes :

- Vanne Papillon concentrique LUG
- Vanne Type Euro 23 pour PFA10, 16 - Vanne Type RVOM pour PFA25