Robinet à soupape

NORI 500 ZXSV

Livret technique

Copyright / Mentions légales

Livret technique NORI 500 ZXSV

Tous droits réservés. Les contenus de ce document ne doivent pas être divulgués, reproduits, modifiés ou communiqués à des tiers sauf autorisation écrite du constructeur.

Ce document pourra faire l'objet de modifications sans préavis.

© KSB SE & Co. KGaA, Frankenthal 2026-08-27

Sommaire

Robinets d'arrêt à soupape 4
Robinets d'arrêt à soupape avec garniture de presse-étoupe suivant DIN/EN 4
NORI 500 ZXSV 4
Applications principales 4
Fluides 4
Conditions de service 4
Conception 4
Matériaux du corps de robinet 5
Avantages 5
Information produit 5
Indications nécessaires à la commande 5
Tableau pression–température 6
Matériaux 8
Illustrations des variantes 10
Dimensions et poids 11
Instructions d'installation 14

Robinets d'arrêt à soupape

Robinets d'arrêt à soupape avec garniture de presse-étoupe suivant DIN/EN

NORI 500 ZXSV

Applications principales

- Centrales électriques conventionnelles
- Alimentation de chaudières
- Procédés industriels
- Industrie pétrochimique
- Industrie chimique
- Marine
- Industrie du papier et de la cellulose
- Sucreries
- Décalaminage
- Mines
- Centrales nucléaires

Fluides

- Eau
- Vapeur
- Autres fluides non agressifs tels que les gaz ou les huiles sur demande.

Conditions de service

Tableau 1: Caractéristiques

Paramètre		Valeur
Pression nominale	PN [bar]	250 - 500
Diamètre nominal	DN	10 - 65
Pression maximale autorisée	p [bar]	600
Température du fluide	T [°C]	≥ -10
		≤ 650

Détermination sur la base du tableau pression-température
(⇨ page 6)

Conception

Construction

- À passage direct et à tête droite
- Cône de réglage
- Corps et étrier forgés
- Corps monobloc sans couvercle
- Étanchéité au droit de la tige par presse-étoupe encastré
- Tige non tournante
- Indicateur de position
- Douille filetée avec rondelles ressorts
- Graisseur pour T ≥ 600 °C
- Portées d'étanchéité stellitées résistantes à l'usure et à la corrosion
- Tête d'étrier prévue pour le montage d'un actionneur électrique ou pneumatique (DIN ISO 5210)
- Essais de modèles type CE (module B), marquage TÜV.A. 331

Variantes

- Cône d'arrêt DN 32 - 65
- Étranglement en cascade
- Fouloir de presse-étoupe avec segment racleur
- Garniture de presse-étoupe chargée ressort (live-loading)
- Contacteurs de fin de course
- Robinets combinés avec pièce de tuyau intercalé
- Garniture de presse-étoupe spéciale
- Brides à souder (type ZXLV)
- Robinet à clapet libre blocable
- À passage d'équerre
- Verrouillage
- Douille filetée exempte d'alliages cuivreux
- Graisseur pour T < 600 °C
- Pièces d'adaptation pour actionneurs
- Actionneurs électriques
- Actionneurs pneumatiques
- Autres usinages des embouts à souder
- Autres usinages des manchons à souder
- Recette suivant des directives telles que AD2000 ou suivant spécification client
- Robinet d'arrêt à soupape avec étanchéité arrière, PN 250-500, DN 10-50, NORI 500 ZXLR/ZXSR sur demande
- Clapet de non-retour à soupape avec chapeau boulonné, PN 250-500, DN 10-50, NORI 500 RXLR/RXSR sur demande

7641.1/24-FR

Matériaux du corps de robinet

Tableau 2: Tableau des matériaux disponibles

Matériau	Code matériau	Température limite
16 Mo 3	1.5415	≤ 530 °C
13 CrMo 4-5	1.7335	≤ 550 °C
10 CrMo 9-10/ 11 CrMo 9-10	1.7380/ 1.7383	≤ 580 °C
15 NiCuMoNb 5	1.6368	≤ 450 °C
X 10 CrMoVNb 9-1	1.4903	≤ 650 °C
X 10 CrWMoVNb 9-2	1.4901	≤ 650 °C
X 3 CrNiMoBN 17-13-3	1.4910	≤ 650 °C

Autres matériaux sur demande.

Avantages

- **Raccordement corps-étrier par baïonnette**
  - Service aisé grâce au montage et démontage rapides et faciles
- **Douille filetée exempte d'alliage cuivreux guidée par roulements à aiguilles avec rondelle ressort et disque de recouvrement**
  - Manœuvre aisée en sens d'ouverture et en sens de fermeture
  - Étanchéité absolue du siège, même en cas de variations de température
  - Insensible à l'encrassement
- **Tête d'étrier avec raccord à baïonnette pour brides DIN-ISO**
  - Montage aisé des actionneurs
- **Indicateur de position monté en série avec arrêt simultané de la tige**
  - Lecture de la position d'ouverture du robinet possible à tout moment
  - Grande fiabilité opérationnelle
- **Sécurité accrue de l'étanchéité vers l'extérieur**
  - Risque de fuite réduit grâce à la construction sans joint de couvercle
  - Garniture de presse-étoupe en graphite à double emboîtement protégée contre l'oxydation par des capots métalliques.
- **Corps monobloc, sans couvercle**
  - Pas de resserrage de vis de couvercle
- **En série avec cône de réglage**
  - Sectionnement et laminage en une seule version
  - Réduction des stocks et des pièces de rechange
- **Siège de robinet stellité résistant à l'usure et à la corrosion**
  - Grande sécurité de fonctionnement
  - Longue durée de vie

Information produit

Information produit selon le règlement n° 1907/2006 (REACH)

Informations selon le règlement européen sur les substances chimiques (CE) n° 1907/2006 (REACH) voir https://www.ksb.com/en-global/company/corporate-responsibility/reach.

Informations produit suivant la Directive 2014/34/UE (ATEX)

Les robinets n'ont pas de source d'inflammation potentielle propre. Suivant ATEX 2014/34/UE ils peuvent être installés en atmosphère explosible du groupe II, catégorie 2 (zones 1+21) et catégorie 3 (zones 2+22).

Informations produit suivant la Directive Équipements sous pression 2014/68/UE (DESP)

Les robinets répondent aux exigences de sécurité de l'Annexe I de la directive européenne Équipements sous pression 2014/68/UE (DESP) pour les fluides des groupes 1 et 2.

Indications nécessaires à la commande

Pour toutes les demandes de prix et toutes les commandes, prière d'indiquer les informations suivantes :

1. Type
2. Pression nominale
3. Diamètre nominal
4. Pression de service
5. Pression différentielle
6. Température de service
7. Matériau
8. Fluide
9. Débit volumique
10. Raccord de tuyauterie
11. Variantes

Pour toute commande de pièces de rechange, il faut toujours indiquer le n° d'usine d'origine et l'année de construction.

Tableau pression–température

Manchons à souder (selon DIN EN 12760) ou embouts à souder (selon DIN EN 12627), usinés

Tableau 3: Pression de service autorisée

PN	Matériau		Température d'utilisation																									
	Désignation des matériaux	Code matériau	-10 à 100 °C	150 °C	200 °C	250 °C	300 °C	350 °C	400 °C	425 °C	450 °C	475 °C	500 °C	510 °C	520 °C	530 °C	540 °C	550 °C	560 °C	570 °C	580 °C	590 °C	600 °C	610 °C	620 °C	630 °C	640 °C	650 °C
			[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]
250	16 Mo 3	1.5415	250,0	250,0	250,0	244,0	214,2	202,3	186,9	179,7	172,6	141,6	110,7	88,0	70,2	55,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	13 CrMo 4-5	1.7335	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	238,0	225,0	217,8	210,7	185,2	163,0	138,0	111,9	92,8	72,6	58,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10 CrMo 9-10 / 11 CrMo 9-10	1.7380 / 1.7383	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	244,0	232,1	226,0	220,2	190,4	160,7	140,4	122,6	107,1	92,8	80,9	69,0	60,7	52,3	-	-	-	-	-	-	-
	15NiCuMoNb 5	1.6368	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	X10CrMoVNb 9-1	1.4903[1)]	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	239,2	217,8	197,6	178,5	159,5	142,8	126,1	111,9	98,8	86,9	77,3	66,6	58,3
	X10CrW-MoVNb 9-2	1.4901	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	240,4	222,6	204,7	186,9	169,0	151,1	134,5	119,0	103,5	89,2	77,3	66,6
	X3CrNi-MoBN 17-13-3	1.4910	250,0	250,0	238,0	225,0	211,9	203,5	195,2	193,1	191,0	188,9	186,9	186,1	185,4	184,7	184,0	183,3	182,6	181,9	181,1	180,4	167,8	151,1	135,7	121,4	109,5	98,8
320	16 Mo 3	1.5415	320,0	320,0	320,0	312,3	274,2	259,0	239,2	230,0	220,9	181,3	141,7	112,7	89,9	71,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	13 CrMo 4-5	1.7335	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	304,7	288,0	278,8	269,7	237,1	208,7	176,7	143,2	118,8	92,9	74,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10 CrMo 9-10 / 11 CrMo 9-10	1.7380 / 1.7383	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	312,3	297,1	289,5	281,9	243,7	205,7	179,8	156,9	137,1	118,8	103,6	88,3	77,7	67,0	-	-	-	-	-	-	-
	15NiCuMoNb 5	1.6368	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	X10CrMoVNb 9-1	1.4903[1)]	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	306,2	278,8	252,9	228,5	204,1	182,8	161,5	143,2	126,4	111,2	99,0	85,3	74,6
	X10CrW-MoVNb 9-2	1.4901	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	320,0	307,8	284,9	262,0	239,2	216,3	193,5	172,1	152,3	132,5	114,2	99,0	85,3
	X3CrNi-MoBN 17-13-3	1.4910	320,0	320,0	304,7	288,0	271,2	260,5	249,9	247,2	244,5	241,9	239,2	238,3	237,4	236,4	235,5	234,6	233,7	232,8	231,9	231,0	214,8	193,5	173,7	155,4	140,1	126,4

1 Jusqu'à 580 °C / 114,8 bar maximum : étrier en 1.7335. Uniquement utilisable dans les limites du tableau pression–température pour 1.7380/1.7383 à PN 500. Au-dessus de 580 °C : étrier en 1.4903 ou 1.4910.

Embouts à souder usinés selon spécification client

Tableau 4: Pression de service autorisée

PN	Matériau		Température d'utilisation																									
	Désignation des matériaux	Code matériau	-10 à 100 °C	150 °C	200 °C	250 °C	300 °C	350 °C	400 °C	425 °C	450 °C	475 °C	500 °C	510 °C	520 °C	530 °C	540 °C	550 °C	560 °C	570 °C	580 °C	590 °C	600 °C	610 °C	620 °C	630 °C	640 °C	650 °C
			[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]
400	16 Mo 3	1.5415	400,0	400,0	400,0	390,4	342,8	323,8	299,0	287,5	276,1	226,6	177,1	140,9	112,3	89,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	13 CrMo 4-5	1.7335	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	380,9	360,0	348,5	337,1	296,3	260,9	220,9	179,0	148,5	116,1	93,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10 CrMo 9-10 / 11 CrMo 9-10	1.7380 / 1.7383	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	390,4	371,4	361,8	352,3	304,7	257,1	224,7	196,1	171,4	148,5	129,5	110,4	97,1	83,8	-	-	-	-	-	-	-	-
	15NiCuMoNb 5	1.6368	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	X10CrMoVNb 9-1	1.4903[2)]	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	382,8	348,5	316,1	285,7	255,2	228,5	201,9	179,0	158,0	139,0	123,8	106,6	93,3
	X10CrW-MoVNb 9-2	1.4901	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	400,0	384,7	356,1	327,6	299,0	270,4	241,9	215,2	190,4	165,7	142,8	123,8	106,6
	X3CrNi-MoBN 17-13-3	1.4910	400,0	400,0	380,9	360,0	339,0	325,7	312,3	309,0	305,7	302,3	299,0	297,9	296,7	295,6	294,4	293,3	292,1	291,0	289,9	288,7	268,5	241,9	217,1	194,2	175,2	158,0

Embouts à souder non usinés ou usinés selon spécification client

Tableau 5: Pression de service autorisée[3)]

PN	Matériau		Température d'utilisation																									
	Désignation des matériaux	Code matériau	-10 à 100 °C	150 °C	200 °C	250 °C	300 °C	350 °C	400 °C	425 °C	450 °C	475 °C	500 °C	510 °C	520 °C	530 °C	540 °C	550 °C	560 °C	570 °C	580 °C	590 °C	600 °C	610 °C	620 °C	630 °C	640 °C	650 °C
			[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]
500	16 Mo 3	1.5415	550,0	550,0	547,7	508,6	443,4	417,3	391,2	384,7	378,2	371,7	242,6	193,0	153,9	122,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	13 CrMo 4-5	1.7335	550,0	550,0	550,0	550,0	534,7	495,5	469,5	456,4	443,4	436,9	357,3	302,5	245,2	203,4	159,1	127,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10 CrMo 9-10/ 11 CrMo 9-10	1.7380 / 1.7383	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	532,1	498,2	481,2	464,2	449,9	352,1	307,8	268,6	234,7	203,4	177,4	151,3	133,0	114,8	-	-	-	-	-	-	-
	15NiCuMoNb 5	1.6368	600,0	600,0	600,0	600,0	600,0	600,0	600,0	600,0	600,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	X10CrMoVNb 9-1	1.4903[4)]	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	524,2	477,3	432,9	391,2	349,5	313,0	276,5	245,2	216,5	190,4	169,5	146,1	127,8
	X10CrW-MoVNb 9-2	1.4901	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	550,0	526,8	487,7	448,6	409,5	370,4	331,2	294,7	260,8	226,9	195,6	169,5	146,1
	X3CrNi-MoBN 17-13-3	1.4910	550,0	550,0	521,6	492,9	464,2	446,0	427,7	423,2	418,6	414,0	409,5	407,9	406,3	404,8	403,2	401,7	400,1	398,5	397,0	395,4	367,7	331,2	297,3	266,0	239,9	216,5

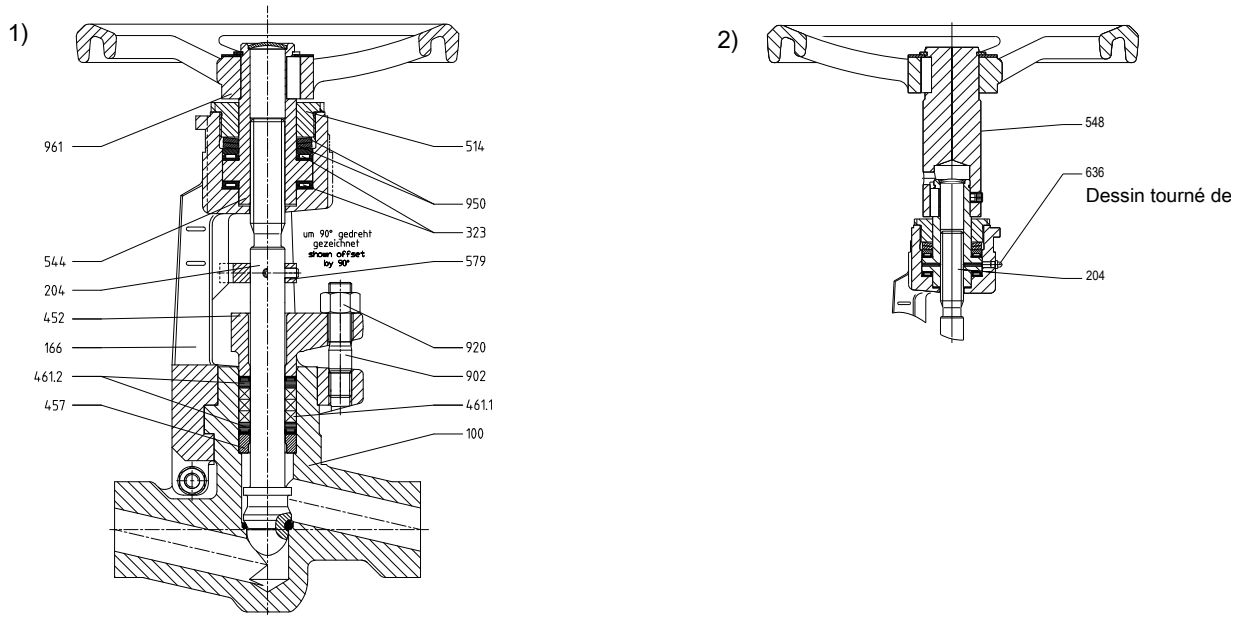
Dans le cas d'embouts à souder usinés, les pressions de service autorisées indiquées pour les dimensions respectives s'appliquent.

2 Jusqu'à 580 °C / 114,8 bar maximum : étrier en 1.7335. Uniquement utilisable dans les limites du tableau pression–température pour 1.7380/1.7383 à PN 500. Au-dessus de 580 °C : étrier en 1.4903 ou 1.4910.

3 Valeurs figurant dans le tableau valables pour tous les diamètres nominaux de DN 10 à 65. Pour les DN 10 à 50 des valeurs supérieures (indiquées en pourcentage) sont autorisées. DN 10 (+12,2 %), DN 15 (+6,9 %), DN 20 (+6,0 %), DN 25 (+5,0 %), DN 32 (+5,9 %), DN 40 (+2,4 %), DN 50 (+2,4 %). Pourtant, la valeur augmentée ne doit pas dépasser 550 bar.

4 Jusqu'à 580 °C / 114,8 bar maximum : étrier en 1.7335. Uniquement utilisable dans les limites du tableau pression–température pour 1.7380/1.7383 à PN 500. Au-dessus de 580 °C : étrier en 1.4903 ou 1.4910.

Matériaux



III. 1: Plan en coupe robinet d'arrêt à soupape

1)	Version standard	2)	Versions haute température

Tableau 6: Tableau des matériaux disponibles

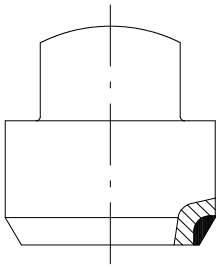
Repère	Désignation	Température du fluide	Matériau		Portées d'étanchéité	Remarque
		[°C]	Désignation des matériaux	Code matériau		
100	Corps	≤ 450	15 NiCuMoNb 5	1.6368	-	Estampé
		≤ 530	16 Mo 3	1.5415		
		≤ 550	13 CrMo 4-5	1.7335		
		≤ 580	10 CrMo 9-10 / 11 CrMo 9-10	1.7380 / 1.7383		
		≤ 650	X 10 CrMoVNb 9-1	1.4903		
		≤ 650	X 10 CrWMoVNb 9-2	1.4901		
		≤ 650	X 3 CrNiMoBN 17-13-3	1.4910		
166	Étrier	≤ 580	13 CrMo 4-5	1.7335	-	Estampé
		≤ 650	X 10 CrMoVNb 9-1 / X 3 CrNiMoBN 17-13-3	1.4903 / 1.4910		
204[5]	Cône de réglage rigide	≤ 580	X 39 CrMo 17-1	1.4122	-	Monobloc
		≤ 600	X 22 CrMoV 12-1	1.4923[6]	-	Monobloc
		≤ 650	X 7 CrNiMoBNb16-6	1.4986[7]	-	Biparti
323[5]	Butée à aiguilles	≤ 600[8]	Acier	-	-	-
452	Fouloir de presse-étoupe		13 CrMo 4-5	1.7335[8]	-	-
457[5]	Bague de fond	≤ 580	G X 70 CrMo 29-2	1.4136	-	-
		≤ 650	X 20 CrMo 12-1	1.4922	-	Nitruré au plasma
461.1[5]	Garniture de presse-étoupe	≤ 650	Graphite pur	-	-	Protégé contre l'extrusion par encastrement / capot en acier inoxydable
461.2[5]	Garniture de presse-étoupe		Graphite / 1.4571	-		
514	Bague filetée	≤ 560	9 SMn 28 K	1.0718	-	-
		≤ 650	X 39 CrMo 17-1	1.4122	-	-
544[5]	Douille filetée	≤ 600[8]	CW713R	2.0550		-
548	Douille de manœuvre	> 600	C45	1.0503		Rallonge 200 mm

5 Pièces de rechange recommandées
6 Sur demande avec tige bipartie en 1.4986 avec cône en 1.4913.
7 Tige bipartie avec cône en 1.4913 (X 19 CrMoNbVN11-1)
8 Pour les températures > 600 °C, sélection des matériaux en fonction des exigences.

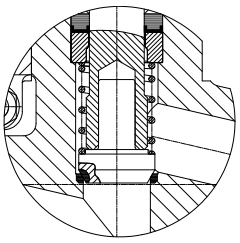
7641.1/24-FR

Repère	Désignation	Température du fluide	Matériau		Portées d'étanchéité	Remarque
		[°C]	Désignation des matériaux	Code matériau		
579	Chape d'arrêt	≤ 600[8)]	S 275 JR	-		-
636	Graisseur	≤ 650	Acier	-		Standard pour t ≥ 600 °C Variante pour t < 600 °C
902	Goujon	≤ 600[8)]	21 CrMoV 5-7	1.7709		-
920	Écrou		25 CrMo 4	1.7218		-
950	Rondelle ressort		50 CrV 4	1.8159		-
961	Volant		EN -GJS-400-15	5.3106		-

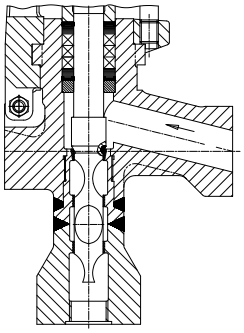
Illustrations des variantes



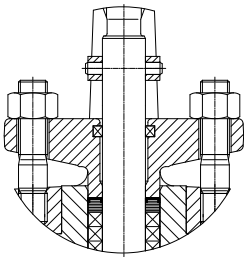
Cône d'arrêt



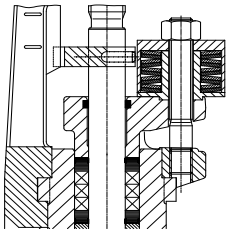
Robinet à clapet libre blocable



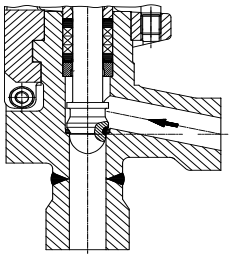
Étranglement en cascade
Jusqu'à PN 320. Nous consulter pour des caractéristiques de calcul supérieures.



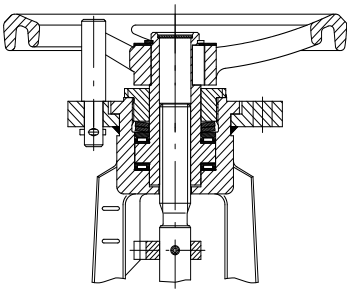
Fouloir de presse-étoupe avec segment racleur



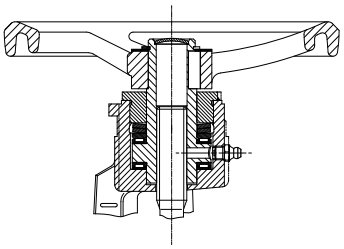
Presse-étoupe chargé ressort



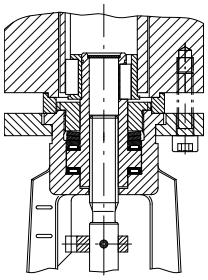
Passage d'équerre type ZJSV



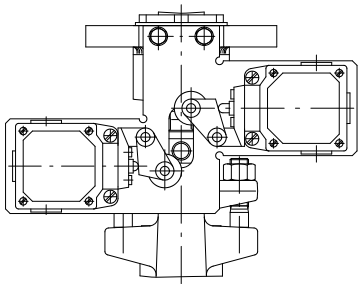
Verrouillage



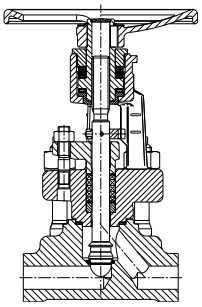
Graisseur



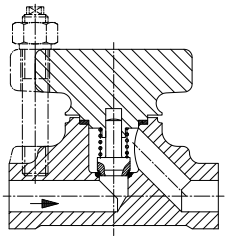
Motorisation (actionneurs électriques)



Interrupteur de fin de course



Robinet d'arrêt à soupape avec étanchéité arrière, PN 250 - 500, DN 10 - 50, NORI 500 ZXLR/ZXSR

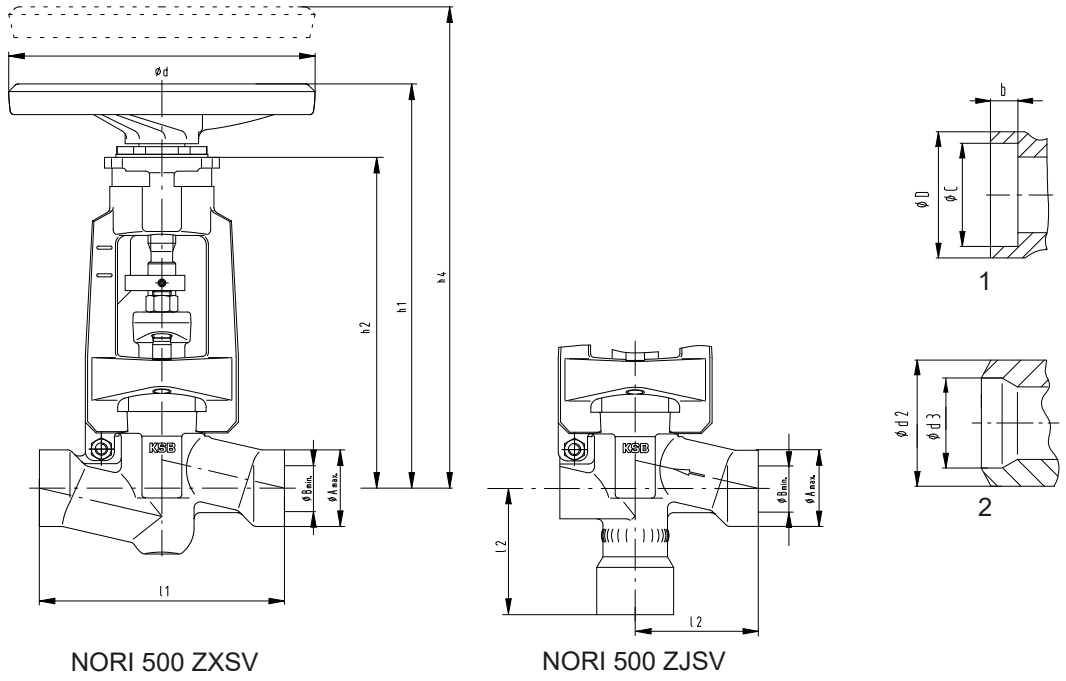


Clapet de non-retour à soupape avec bride de couvercle, PN 250 - 500, DN 10 - 50, NORI 500 RXLR/RXSR

7641.1/24-FR

Dimensions et poids

NORI 500 ZXSV



III. 2: Dimensions NORI 500 ZXSV

1	Manchon à souder	2	Embout à souder

Tableau 7: Dimensions et poids NORI 500 ZXSV

PN	DN	l_1	l_2	Embouts à souder non usinés		Embouts à souder suivant DIN EN 12627		Dimensions du tube	Manchons à souder suivant DIN EN 12760[9]			h_1[10]	h_2	h_4[11]	Course	ø d	[kg]
				ø $A_{max.}$	ø $B_{min.}$	ø d_2	ø d_3		ø $D_{-0,5}$	ø $C^{+0,2}$	$b_{min.}$						
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
250	10	150,0	75,0	35,0	9,0	18,0	12,0	17,2 × 2,6	27,0	17,6	10,0	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	15	150,0	75,0	35,0	14,0	22,0	16,0	21,3 × 2,6	32,5	21,8	10,0	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	20	160,0	80,0	50,0	19,0	28,0	20,0	26,9 × 3,6	39,5	27,2	13,0	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	25	160,0	80,0	50,0	22,0	35,0	26,5	33,7 × 3,6	48,0	33,9	13,0	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	32	250,0	125,0	78,0	30,0	44,0	34,0	42,4 × 4,5	57,5	42,7	13,0	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	40	250,0	125,0	78,0	35,0	50,0	39,0	48,3 × 5,0	65,5	48,8	13,0	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	50	250,0	125,0	78,0	35,0	62,0	48,0	60,3 × 6,3	77,0	61,2	16,0	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	65	300,0	150,0	95,0	44,0	78,0	62,0	76,1 × 7,1	-	-	-	415,0	350,0	590,0	35,5	315,0	38,0
320	10	150,0	75,0	35,0	9,0	18,0	11,5	17,2 × 2,9	27,0	17,6	10,0	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	15	150,0	75,0	35,0	14,0	22,0	15,0	21,3 × 3,2	32,5	21,8	10,0	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	20	160,0	80,0	50,0	19,0	28,0	19,0	26,9 × 4,0	39,5	27,2	13,0	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	25	160,0	80,0	50,0	22,0	35,0	24,0	33,7 × 5,0	48,0	33,9	13,0	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	32	250,0	125,0	78,0	30,0	44,0	30,5	42,4 × 6,3	57,5	42,7	13,0	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	40	250,0	125,0	78,0	35,0	50,0	36,0	48,3 × 6,3	65,5	48,8	13,0	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	50	250,0	125,0	78,0	35,0	62,0	46,5	60,3 × 7,1	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	65	300,0	150,0	95,0	44,0	78,0	58,5	76,1 × 8,8	-	-	-	415,0	350,0	590,0	35,5	315,0	38,0
400	10	150,0	75,0	35,0	9,0	-	-	-	-	-	-	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	15	150,0	75,0	35,0	14,0	-	-	-	-	-	-	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	20	160,0	80,0	50,0	19,0	-	-	-	-	-	-	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	25	160,0	80,0	50,0	22,0	-	-	-	-	-	-	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	32	250,0	125,0	78,0	30,0	-	-	-	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	40	250,0	125,0	78,0	35,0	-	-	-	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	50	250,0	125,0	78,0	35,0	-	-	-	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0

9 Manchons à souder pour pressions plus élevées et DN 65 sur demande
10 Ouvert
11 Hauteur de démontage

PN	DN	l_1	l_2	Embouts à souder non usinés		Embouts à souder suivant DIN EN 12627		Dimensions du tube	Manchons à souder suivant DIN EN 12760[9]			h_1[10]	h_2	h_4[11]	Course	ø d	[kg]
				ø $A_{max.}$	ø $B_{min.}$	ø d_2	ø d_3		ø $D_{-0,5}$	ø $C^{+0,2}$	$b_{min.}$						
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
400	65	300,0	150,0	95,0	44,0	-	-	-	-	-	-	415,0	350,0	590,0	35,5	315,0	38,0
500	10	150,0	75,0	35,0	9,0	-	-	-	-	-	-	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	15	150,0	75,0	35,0	14,0	-	-	-	-	-	-	244,0	200,0	335,0	9,5	160,0	6,0
	20	160,0	80,0	50,0	19,0	-	-	-	-	-	-	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	25	160,0	80,0	50,0	22,0	-	-	-	-	-	-	264,0	216,0	375,0	18,0	200,0	9,0
	32	250,0	125,0	78,0	30,0	-	-	-	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	40	250,0	125,0	78,0	35,0	-	-	-	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	50	250,0	125,0	78,0	35,0	-	-	-	-	-	-	345,0	295,0	485,0	25,0	250,0	22,0
	65	300,0	150,0	95,0	44,0	-	-	-	-	-	-	415,0	350,0	590,0	35,5	315,0	38,0

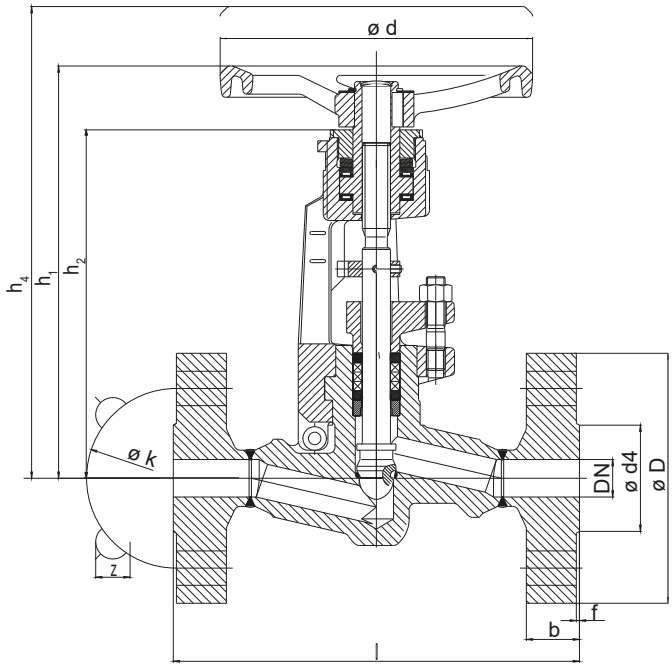
Cotes de raccordement normalisées

Dimensions face-à-face :	voir tableau (⇨Tableau 7)
Embouts à souder :	DIN EN 12627 Figure 2, forme B
Manchons à souder :	DIN EN 12760

Des écarts au niveau des embouts ou manchons à souder et des formes de chanfrein sont possibles, mais uniquement dans la limite des dimensions $A_{max.}$ et $B_{min.}$.

Embouts à souder selon DIN 3239/1 ou manchons à souder selon DIN 3239/2 ou ASME B16.11 sur demande.

NORI 500 ZXLV



III. 3: Dimensions NORI 500 ZXLV

Tableau 8: Dimensions et poids NORI 500 ZXLV

PN	DN	l	ø D	ø k	n × ø i	ø d_4 × f	b	h_1 [12]	h_2	h_4 [13]	Course	ø d	[kg]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
250	10	230	125	85	4 × 18	40 × 2	24	244	200	335	9,5	160	10,0
	15	230	130	90	4 × 18	45 × 2	26	244	200	335	9,5	160	11,0
	25	260	150	105	4 × 22	68 × 2	28	264	216	375	18,0	200	15,0
	40	390	185	135	4 × 26	88 × 3	34	345	295	485	25,0	250	34,0
	50	410	200	150	8 × 26	102 × 3	38	345	295	485	25,0	250	37,0
	65	480	230	180	8 × 26	122 × 3	42	415	350	590	35,5	315	62,0
320	10	230	125	85	4 × 18	40 × 2	24	244	200	335	9,5	160	10,0
	15	230	130	90	4 × 18	45 × 2	26	244	200	335	9,5	160	11,0
	25	260	160	115	4 × 22	68 × 2	34	264	216	375	18,0	200	18,0
	40	390	195	145	4 × 26	88 × 3	38	345	295	485	25,0	250	37,0
	50	410	210	160	8 × 26	102 × 3	42	345	295	485	25,0	250	41,0
	65	480	255	200	8 × 30	122 × 3	51	415	350	590	35,5	315	73,0

Cotes de raccordement normalisées

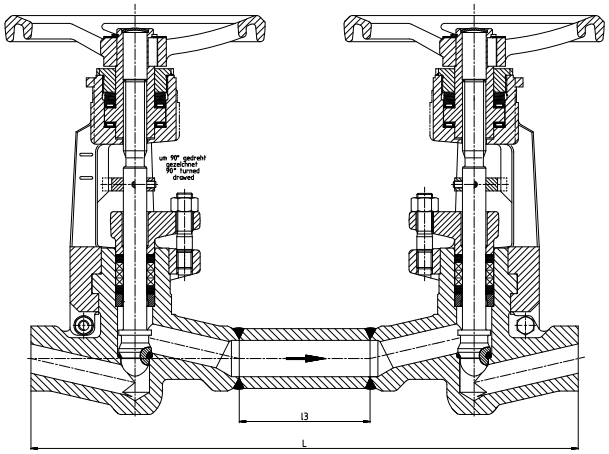
Dimensions face-à-face :	voir tableau (⇨Tableau 8)
Brides :	DIN EN 1092-1
Face de joint surélevée :	Forme B1

Autres usinages des brides

- Par ex. à double emboîtement femelle forme D, à simple emboîtement femelle type F suivant DIN EN 1092-1 ou joint lenticulaire type L suivant DIN 2696
- Autres usinages des brides sur demande

12 Ouvert
13 Hauteur de démontage

Robinets combinés



Ill. 4: Dimensions robinets combinés[14)]

Tableau 9: Dimensions et poids robinets combinés

DN	l_3 [mm]	L [mm]	[kg]
10	60	360	13,0
15	60	360	13,0
20	100	420	18,0
25	100	420	18,0
32	60	560	44,0
40	60	560	43,0
50	60	560	43,0
65	100	700	77,0

Instructions d'installation

Les **robinets d'arrêt à soupape** doivent être montés de telle sorte que le fluide entre sous le cône et sorte par le dessus. Les robinets d'arrêt à soupape peuvent également être montés dans des tuyauteries où le sens d'écoulement varie.

Les **clapets de non-retour à soupape verrouillables** doivent être montés de telle sorte que le fluide entre sous le cône et sorte par le dessus.

Pour les **robinets d'arrêt à soupape avec cône de réglage**, des informations précises sur le mode de fonctionnement sont nécessaires afin d'assurer un dimensionnement optimal. En cas de montage en tant que robinet de réglage, il est recommandé que la pression s'exerce en dessus du cône.

7641.1/24-FR

14 En général, les tuyauteries de drainage, de purge d'air ou de démarrage manuel sont équipées de robinets combinés composés d'un robinet d'arrêt à soupape où la pression s'exerce en dessous du cône et d'un robinet de réglage où la pression s'exerce en dessus du cône.

2026-08-27

7641.1/24-FR

KSB SE & Co. KGaA
Bahnhofplatz 1 • 91257 Pegnitz (Germany)
Tel. +49 9241 71-0
www.ksb.com