

CROSBY OMNI-TRIM[®]
SOUPAPES DE SÛRETÉ À RESSORT DIRECT

Solution de protection fiable et économique contre la surpression pour la décharge thermique et de nombreuses autres applications



CARACTÉRISTIQUES

- Capacités certifiées ASME/NB pour les procédés air, eau et vapeur.
- Conformité totale à toutes les principales normes mondiales en matière de réduction de pression, notamment ASME VIII, API 527, EN4126, PED/CE et de nombreuses autres normes.
- Série 900 dotée d'une garniture (organes internes) simple, conçue pour les procédés liquide, gaz et vapeur.
- Hautement personnalisable pour répondre aux exigences de la plupart des applications.
- Pièces interchangeables pour réduire les coûts de maintenance.
- Conception à buse longue.
- Construction simple et fiable.
- Entretien facile.
- Options à sièges souples pour une étanchéité supérieure.
- Option BP avec piston équilibré pour compenser les effets des contre-pressions variables.

APPLICATIONS GÉNÉRALES

La soupape de sûreté Crosby OMNI-TRIM constitue une solution de protection éprouvée contre les surpressions et/ou les décharges thermiques dans les applications sur procédés air, gaz, vapeur, liquide et vapeur. Sa conception simple la rend idéale pour les procédés des raffineries, des usines chimiques et pétrochimiques, des systèmes auxiliaires de centrales électriques et des usines de fabrication de papier et de pâte à papier.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Diamètres :	1/2 po x 1 po à 2 po x 2 po et 1 1/2 po x 2 1/2 po (DN 15 x 25 à 50 x 50 et 40 x 65 mm)
Orifices de passage :	0,074 à 0,503 po ² (47,7 à 325 mm ²)
Raccordements :	NPT, à brides, à emboîtement soudé mâle
Plage de températures :	-450 à +750 °F [-268 à +399 °C]
Pressions de tarage :	5 à 5000 psig [0,34 à 345 barg]
Limite de vapeur :	1000 psig [69 barg]
Codes :	ASME VIII et III

CROSBY OMNI-TRIM®

SOUPAPES DE SÛRETÉ À RESSORT DIRECT

SOMMAIRE

Informations sur la gamme de produits	3-8
Capuchons et leviers de relevage	9
Configurations des soupapes série 900	10

Dimensions/poids/pressions et températures nominaux

Série 900	15-22
Série BP	23-24

Capacités

Série 900	25-35
Série BP	36-39
Facteurs de correction du débit de contre-pression pour la série BP	40

Informations de commande

Série 900/BP	41-42
Parts	43
Logiciel de dimensionnement et de sélection	44

PRÉSENTATION DES MODÈLES

Série 900 OMNI-TRIM

Les soupapes de sûreté 900 OMNI-TRIM offrent une protection contre la surpression pour les procédés air, gaz, vapeur, décompression thermique liquide et vapeur. La purge fixe maximale est généralement de 20 % ou moins. La standardisation des composants de la soupape OMNI-TRIM facilite l'assemblage et offre une durabilité, une maintenance simplifiée, ainsi que des coûts d'inventaire réduits. La conception et la vaste gamme d'options de ces soupapes fournissent une polyvalence et des performances optimales.

Diamètres :	½ x 1 po à 2 po x 2 et 1½ po x 2½ po
Orifices de passage :	0,074 à 0,503 po ² (47,74 à 324,5 mm ²)
Raccordements :	NPT, à brides, à emboîtement soudé mâle
Plage de température :	-450 à +750 °F [-268 à +399 °C]
Pressions de tarage :	5 à 5000 psig (0,34 à 344,83 barg)
Limite de vapeur :	1000 psig
Code :	ASME VIII et ASME III (pressions supérieures ou égales à 15 psig)

Série BP OMNI-TRIM®

La soupape de sûreté série BP OMNI-TRIM® est une soupape à piston à simple garniture (organes internes), conçue pour les applications sur procédés gaz, vapeur et liquide impliquant une contre-pression variable. Conception à buse longue avec siège à joints toriques en standard.

Diamètres :	¾ po x 1 po et 1 po x 1 po
Orifices de passage :	0,074 à 0,110 po ² (47,74 et 71 mm ²)
Raccordements :	NPT, à brides
Plage de température :	-20 à +400 °F [-28 à +204 °C]
Pressions de tarage :	50 à 1500 psig (3,45 à 103,44 barg)
Code :	ASME VIII et ASME III

PRÉSENTATION DU PRODUIT

Les soupapes de sûreté 900 OMNI-TRIM offrent une protection contre la surpression pour les procédés air, gaz, vapeur, décompression thermique liquide et vapeur. La purge fixe maximale est généralement de 20% ou moins. La standardisation des composants de la soupape OMNI-TRIM facilite l'assemblage et offre une durabilité, une maintenance simplifiée, ainsi que des coûts d'inventaire réduits. La conception et la vaste gamme d'options de ces soupapes fournissent une polyvalence et des performances optimales.

Exigences du code ASME

Les soupapes sont fabriquées conformément à la section VIII du code ASME relatif aux chaudières et cuves sous pression, pour des pressions supérieures ou égales à 15 psig (1,03 barg) ; elles peuvent également être fabriquées conformément à la section III pour les applications liées à l'industrie nucléaire.

Autres homologations et certifications

- Numéro d'homologation canadienne (CRN)
- Licence de fabrication en Chine (TS)
- Directive relative aux équipements sous pression (97/27/EC), (ISO-4126-1) (OE)
- Garde côtière américaine (USCG)

Raccordements

La série 900 OMNI-TRIM est fournie en standard avec des raccordements d'entrée et de sortie vissés, mais est également disponible avec des raccordements à brides ou à emboîtement soudé mâle en option. Les raccordements à brides standard sont fabriqués avec des collets à souder. Des raccordements à brides dans des dimensions face à face uniques sont également disponibles en option pour satisfaire aux exigences des installations existantes. Contacter un représentant commercial pour connaître la disponibilité de ces conceptions spéciales.

Pour les installations où un cylindre boulonné est préférable pour des raisons de maintenance, une version spéciale de l'orifice de passage n° 5 est disponible en format de raccordement 3/4 po x 1 po uniquement. Cette soupape de référence 95110199A utilise une pression de tarage maximale de 1500 psig (103 barg). La taille des raccordements standard MNPT x FNPT est 3/4 po x 1 po. Pour obtenir une construction à brides en option, contacter un représentant commercial.

Conception des sièges

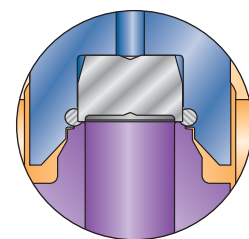
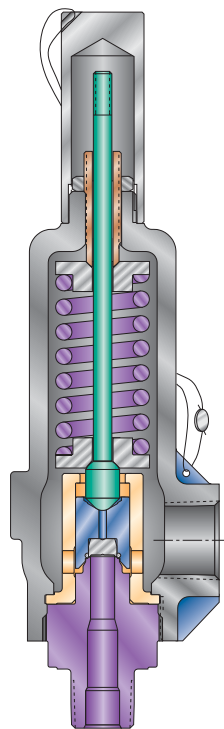
La soupape est disponible avec des sièges souples plats métal/métal à joint torique en élastomère ou en TFE pour une étanchéité optimale et un entretien minimal. Les joints toriques sont disponibles dans les tailles commerciales standard.

MATÉRIAUX DES SIÈGES SOUPLES À JOINT TORIQUE (1) ET LIMITES DE PRESSION/TEMPÉRATURE

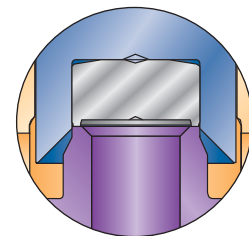
Matériau	Pression de tarage, psig (barg)		Température d'entrée °F (°C)	
	Minimale	Maximale	Minimale	Maximale
Buna-N	15 (1,03)	2500 (172,41)	-50 (-45,6)	+250 (+121,1)
Viton®(FKM)	15 (1,03)	2500 (172,41)	0 (-17,8)	+400 (+204,4)
EPR ⁽²⁾	15 (1,03)	2500 (172,41)	-50 (-45,6)	+250 (+121,1)
Kalrez®(2)	15 (1,03)	2500 (172,41)	0 (-17,8)	+500 (+260,0)
TFE ⁽²⁾	100 (6,89)	2500 (172,41)	-50 (-45,6)	+500 (+260,0)
Silicone	15 (1,03)	1500 (103,44)	-50 (-45,6)	+400 (+204,4)

REMARQUES

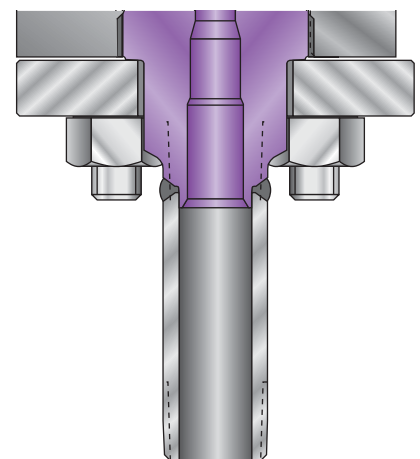
1. Les sièges métal/métal sont recommandés pour les procédés vapeur. Contacter un représentant commercial si des sièges souples sont nécessaires.
2. EPR = caoutchouc éthylène -propylène, TFE = tétrafluoréthylène. Kalrez® est une marque déposée de DuPont Dow Elastomers.
3. Viton® est une marque déposée de DuPont Performance Elastomers L.L.C.



Siège souple à joint torique

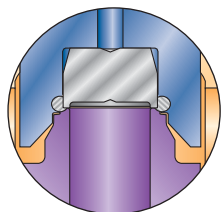
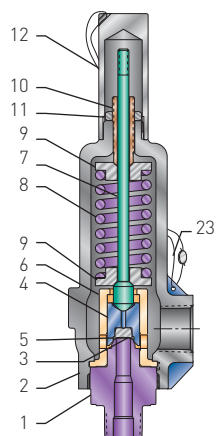


Siège métal/métal

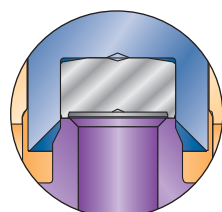


Série 900 à cylindre boulonné

RACCORDEMENTS FILETÉS

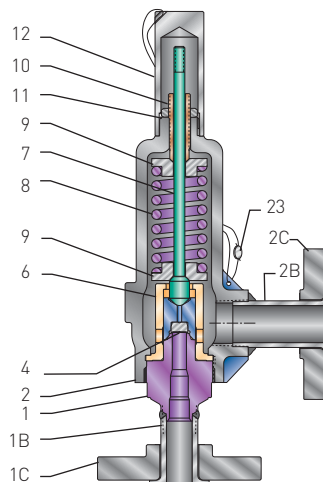


Siège souple à joint torique



Siège métal/métal

RACCORDEMENTS À BRIDES



MATÉRIAUX DE FABRICATION

N° de pièce	Désignation	Matériaux standard	Variations par rapport aux matériaux standard						
		Désignation du matériau							
		0	1	2 ⁽¹⁰⁾	3	4 ⁽¹⁰⁾	5	6	7 ⁽¹⁰⁾
		-50 °F à +750 °F [-45,6 °C à +399 °C]	-450 °F à +500 °F [-268 °C à +260 °C]	-450 °F à +750 °F [-268 °C à +399 °C]	-50 °F à +750 °F [-45,6 °C à +399 °C]	-320 °F à +750 °F [-196 °C à +399 °C]	-50 °F à +750 °F [-45,6 °C à +399 °C]	-320 °F à +750 °F [-196 °C à +399 °C]	ANSI/NACE MR0175/ ISO 15156-1:2015 -50 °F à +750 °F [-45,6 °C à +399 °C]
1	Embase	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
2	Cylindre	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB	Acier inox. 316 SA-351 Gr. CF8M	Acier inox. 316 SA-351 Gr. CF8M	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB	Monel® ⁽⁷⁾ ASTM A 494 Gr. M35-1	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB	Hastelloy® C SA-494 Gr. CW-12MW	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB
3	Insert de disque ⁽³⁾	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
4	Porte-disque	Acier inox. 316 ⁽¹¹⁾	Acier inox. 316 ⁽¹¹⁾	Acier inox. 316 ⁽¹¹⁾	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316 ⁽¹¹⁾
5	Joint torique ^(2,3)	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier
6	Guide	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
7	Tige ⁽⁸⁾	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 416	Monel®	Acier inox. 416	Hastelloy® C	Acier inox. 316
8	Ressort	Acier inox. 17-7PH	Acier inox. 316	Inconel® X750	Inconel® X750	Inconel® X750	Inconel® X750	Hastelloy® C	Inconel® X750
9	Rondelles de ressort	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Acier inox. 316	Hastelloy® C	Acier inox. 316
10	Boulon de réglage	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 416	Monel®	Acier inox. 416	Hastelloy® C	Acier inox. 316
11	Écrou de boulon de réglage	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier au carbone	Monel®	Acier au carbone	Hastelloy® C	Acier inox. 316
12	Capuchon type A ⁽⁴⁾	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier au carbone	Monel®	Acier au carbone	Hastelloy® C	Acier au carbone
13	Plaque d'identification ⁽⁵⁾	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.
14	Vis auto-perçantes ⁽⁵⁾	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.
15	Sceau et câble	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.
1B	Collet à souder (entrée)	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
1C	Bride d'entrée	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾
2B	Collet à souder (sortie)	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Monel®	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Hastelloy® C	Acier au carbone ⁽⁶⁾
2C	Bride de sortie	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾	Acier au carbone ⁽⁶⁾

REMARQUES

- Le matériau est l'acier inoxydable 17-4PH pour les procédés vapeur.
- Se reporter à la page 5 pour connaître les limites de pression/température et les matériaux disponibles pour les joints toriques. Utilisé uniquement sur les soupapes à siège souple.
- Pièces détachées recommandées.
- Se reporter à la page 9 pour connaître les autres types et matériaux de capuchons disponibles.
- Non illustré.
- La limite de température basse pour les brides en acier au carbone est de -20 °F [-28,9 °C]. Utiliser de l'acier inoxydable 316 pour les températures en dessous de -20 °F.
- Cas de code ASME 1750-17.
- Les styles 9511 [] -STM et 9611 [] -STM sont fournis en tant que sous-ensemble tige et sphère.
- Un lubrifiant/produit d'étanchéité à base de nickel/graphite est utilisé sur les filets, les surfaces d'étanchéité et les surfaces portantes.
- Disponible avec le numéro de modèle ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1:2015 (N2) pouvant être également utilisé.

CROSBY OMNI-TRIM®

SOUPAPE DE SÛRETÉ ÉQUILBRÉE SÉRIE BP OMNI-TRIM

PRÉSENTATION DU PRODUIT

La soupape de sûreté série BP OMNI-TRIM® est une soupape à piston à simple garniture (organes internes), conçue pour les applications sur procédés gaz, vapeur et liquide impliquant une contre-pression variable. Conception à buse longue avec siège à joints toriques en standard.

Contre-pression

La contre-pression maximale admissible dans les applications sur procédés liquide représente 70 % de la pression de tarage, contre 50 % sur procédés vapeur et gaz et 90 % dans les applications de décharge thermique liquide. Remarque : la valeur nominale maximale de la contre-pression est de 400 psig (27,58 barg). Pour les contre-pressions excédant 400 psig (27,58 barg), consulter Crosby.

Purge

La purge des soupapes série BP est fixe et non réglable (généralement, elle est inférieure ou égale à 25 %) pour les applications sur procédés liquide, gaz et vapeur.

Raccordements en option

Les soupapes peuvent être fournies avec des raccordements à brides en option jusqu'à la classe 1500 ANSI. Les raccordements à brides standard sont fabriqués avec des collets à souder.

Matériaux

Des matériaux de fabrication en option sont disponibles pour des applications spéciales ou des conditions impliquant l'utilisation de liquides corrosifs. Tous les matériaux utilisés dans la zone de pression principale de la soupape de sûreté (mouillés lorsque la soupape est fermée) répondent aux exigences de la version révisée actuelle de la norme ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1:2015. Contacter un représentant commercial pour connaître la conformité aux exigences NACE. Des nettoyages spéciaux, des revêtements et des lubrifiants sont également disponibles sur demande.

L'acheteur doit décider si son application spécifique exige le respect des recommandations NACE. Emerson fournira des matériaux répondant aux exigences de la spécification NACE requise ; toutefois, l'acheteur doit s'assurer que tous les matériaux de soupape sélectionnés répondent aux exigences NACE pertinentes pour leur application.

Des nettoyages spéciaux, des revêtements et des lubrifiants sont également disponibles sur demande.

MATÉRIAUX DES SIÈGES SOUPLES À JOINT TORIQUE ET LIMITES DE PRESSIION/TEMPÉRATURE

Matériau	Pression de tarage, psig (barg)		Température d'entrée °F (°C)	
	Minimale	Maximale	Minimale	Maximale
Buna-N	50 (3,45)	1500 (103,44)	-20 (-28)	+250 (+121,1)
Viton®*(FKM)	50 (3,45)	1500 (103,44)	0 (-17,8)	+400 (+204,4)
EPR*	50 (3,45)	1500 (103,44)	-20 (-28)	+250 (+121,1)
Kalrez®*	100 (6,89)	1500 (103,44)	0 (-17,8)	+400 (+204,4)
TFE*	100 (6,89)	1500 (103,44)	-20 (-28)	+400 (+204,4)
Silicone	50 (3,45)	1500 (103,44)	-20 (-28)	+400 (+204,4)

REMARQUE

* EPR = caoutchouc éthylène -propylène, TFE = tétrafluoréthylène. Kalrez® est une marque déposée de DuPont Dow Elastomers. Viton® est une marque déposée de DuPont Performance Elastomers L.L.C.

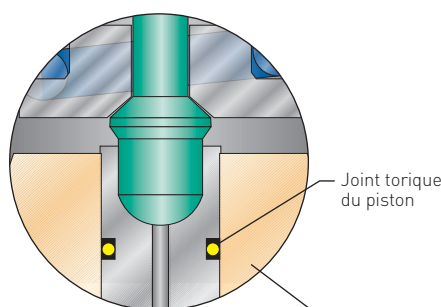


FIGURE 1 - PISTON

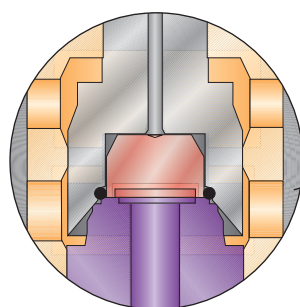
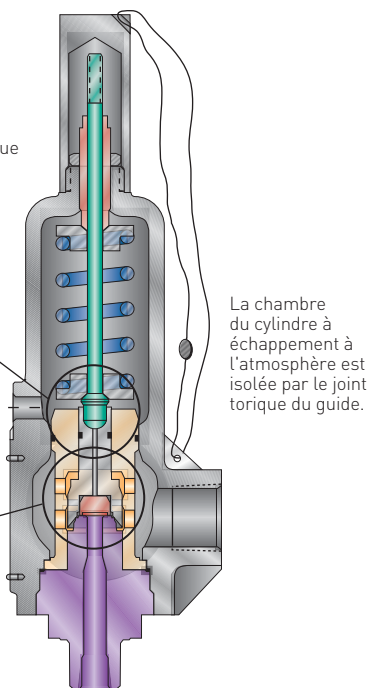


FIGURE 2 - SIÈGE



Exigences du code ASME

Les soupapes de sûreté série BP sont fabriquées conformément aux sections VIII et III du code ASME relatif aux chaudières et cuves sous pression.

Autres homologations et certifications

- Numéro d'homologation canadienne (CRN)
- Licence de fabrication en Chine (TS)
- Directive relative aux équipements sous pression (97/27/EC), (ISO-4126-1) (OE)

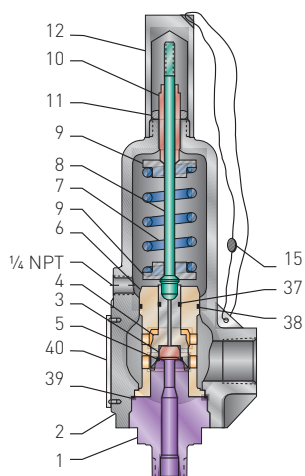
Conception desiege

Les soupapes sont disponibles avec des sièges souples plats métal/métal à joint torique en élastomère ou en TFE, pour une étanchéité optimale et un entretien minimal. Tous les joints toriques sont disponibles dans les tailles commerciales standard.

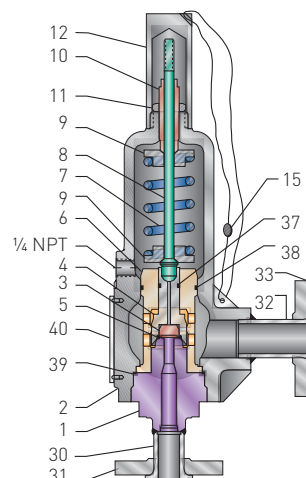
CROSBY OMNI-TRIM®

SOUPAPE DE SÛRETÉ SÉRIE BP OMNI-TRIM

RACCORDEMENTS FILETÉS



RACCORDEMENTS À BRIDES



MATÉRIAUX DE FABRICATION

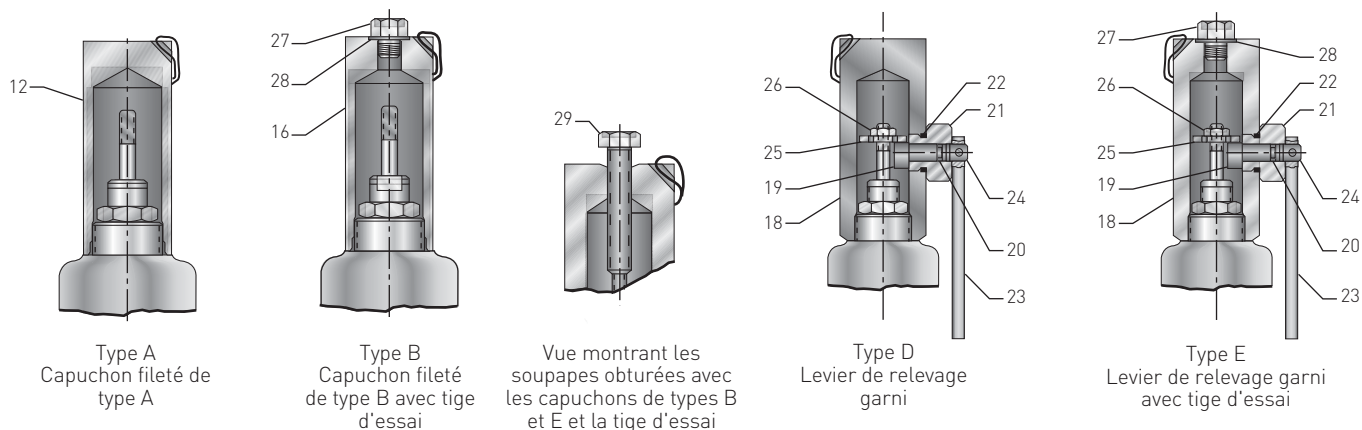
N° de pièce	Désignation	Matériaux standard	Variations par rapport aux matériaux standard					
		Désignation du matériau						
		0	1	3	4 ⁽⁴⁾	5	6	7 ⁽⁴⁾
		-20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)	-20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)	-20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)	-20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)	-20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)	-20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)	ANSI/NACE ⁽⁵⁾ MR0175/ ISO 15156-1:2015 -20 °F à +400 °F (-28 °C à +204 °C)
1	Embase	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
2	Cylindre	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB	Acier inox. 316 SA-351 Gr. CF8M	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB	Monel® ASTM A 494 Gr. M35-1	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB	Hastelloy® C SA-494 Gr. CW-12MW	Acier au carbone SA-216 Gr. WCB
3	Insert de disque ⁽¹⁾	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
4	Porte-disque	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
5	Joint torique de siège ^(1,2)	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier
6	Guide	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
7	Tige	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Acier inox. 416	Monel®	Acier inox. 416	Hastelloy® C	Acier inox. 316
8	Ressort	Acier inox. 17-7PH	Acier inox. 316	Inconel® X750	Inconel® X750	Inconel® X750	Hastelloy® C	Inconel® X750
9	Rondelles de ressort	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Acier inox. 316	Hastelloy® C	Acier inox. 316
10	Boulon de réglage	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Acier inox. 416	Monel®	Acier inox. 416	Hastelloy® C	Acier inox. 316
11	Écrou de boulon de réglage	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier au carbone	Monel®	Acier au carbone	Hastelloy® C	Acier inox. 316
12	Capuchon type A ⁽³⁾	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier au carbone	Monel®	Acier au carbone	Hastelloy® C	Acier au carbone
13	Plaque d'identification ⁽⁴⁾	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.
14	Vis auto-perçantes ⁽⁴⁾	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.	Acier inox.
15	Sceau et câble	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.	Plomb et acier inox.
30	Collet à souder (entrée)	Acier inox. 316	Acier inox. 316	Monel®	Monel®	Hastelloy® C	Hastelloy® C	Acier inox. 316
31	Bride d'entrée	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier au carbone	Acier au carbone	Acier au carbone	Acier au carbone	Acier au carbone
32	Collet à souder (sortie)	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier au carbone	Monel®	Acier au carbone	Hastelloy® C	Acier au carbone
33	Bride de sortie	Acier au carbone	Acier inox. 316	Acier au carbone	Acier au carbone	Acier au carbone	Acier au carbone	Acier au carbone
37	Piston à joint torique ⁽¹⁾	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier
38	Guide à joint torique ⁽¹⁾	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier
39	Cylindre à joint torique ⁽¹⁾	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier	À spécifier
40	Plaque de mise en garde	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.	Série 300 acier inox.

REMARQUES

- Pièces détachées recommandées.
- Se reporter à la page 7 pour connaître les limites de pression/température et les matériaux disponibles pour les joints toriques.
- Se reporter à la page 9 pour connaître les autres types et matériaux de capuchons disponibles.
- Non illustré.
- Contactez un représentant commercial pour connaître la conformité aux exigences NACE.
- Disponible avec le numéro de modèle ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1:2015 (N2) pouvant être également utilisé.

CROSBY OMNI-TRIM®

CAPUCHONS ET LEVIERS DE RELEVAGE



MATÉRIAUX DE FABRICATION

Type de capuchon	N° de pièce	Désignation	Désignation du matériau				
			0, 3, 5	1, 2	4	6	
A	12	Capuchon	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	B	16	Capuchon	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C
		27	Bouchon de capuchon	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C
		28	Joint torique du bouchon de capuchon	FKM	FKM	FKM	FKM
	29	Tige d'essai	Acier (plaqué)	Acier (plaqué)	Acier (plaqué)	Acier (plaqué)	
D	18	Capuchon	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	19	Came	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	20	Joint torique de came	FKM	FKM	FKM	FKM	
	21	Manchon de came	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	22	Joint torique de manchon de came	FKM	FKM	FKM	FKM	
	23	Levier	Acier	Acier	Acier	Acier	
	24	Goupille du levier	Acier inox. 302	Acier inox. 302	Acier inox. 302	Acier inox. 302	
	25	Écrou de tige	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	26	Contre-écrou	Acier (plaqué)	Série 300 acier inox.	Monel®	Hastelloy® C	
E	18	Capuchon	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	19	Came	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	20	Joint torique de came	FKM	FKM	FKM	FKM	
	21	Manchon de came	Acier inox. 416	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	22	Joint torique de manchon de came	FKM	FKM	FKM	FKM	
	23	Levier	Acier	Acier	Acier	Acier	
	24	Goupille du levier	Acier inox. 302	Acier inox. 302	Acier inox. 302	Acier inox. 302	
	25	Écrou de tige	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C	
	26	Contre-écrou	Acier (plaqué)	Série 300 acier inox.	Monel®	Hastelloy® C	
27	Bouchon de capuchon	Acier	Acier inox. 316	Monel®	Hastelloy® C		
28	Joint torique du bouchon de capuchon	FKM	FKM	FKM	FKM		
29	Tige d'essai	Acier (plaqué)	Acier (plaqué)	Acier (plaqué)	Acier (plaqué)		

Les matériaux en gras indiquent une variation par rapport à la norme.

Les soupapes de sûreté séries BP et séries 900 OMNI-TRIM® de Crosby sont livrées en standard avec un capuchon fileté vissé sur le boulon de réglage. Les types de capuchons et de leviers de relevage disponibles en option sont les suivants :

1. Capuchon fileté standard (Type A)
Lorsqu'aucun levier de relevage n'est requis.
2. Capuchon fileté avec tige d'essai (Type B)
Permet généralement de maintenir la soupape fermée lorsque l'équipement sur lequel il est installé est soumis à un test hydrostatique.
3. Levier de relevage garni (Type D)

Pour les applications requérant des essais périodiques. La conception hermétique de l'étanchéité assure l'intégrité de la pression.

4. Levier de relevage garni avec tige d'essai (Type E). Identique au type D – à la différence qu'il est fourni avec une tige d'essai.

REMARQUE

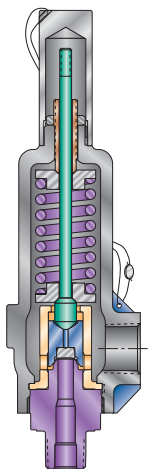
Selon les règles du code ASME relatif aux chaudières et cuves sous pression, un levier de relevage doit être fourni avec la soupape lorsque le procédé utilise (1) de l'air, (2) de l'eau excédant 140 °F (60 °C) à l'entrée de la soupape (à l'exception des événements de surpression ou de décharge) ou (3) de la vapeur.

PRÉCAUTION

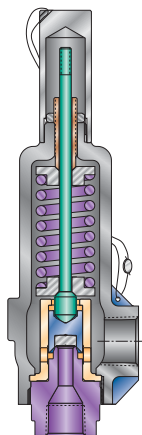
Les tiges d'essai ne doivent jamais être serrées avec plus de force qu'un serrage manuel. Un serrage excessif peut endommager les pièces internes. En outre, une tige d'essai ne doit jamais demeurer sur la soupape lorsque l'équipement est en marche. Pendant un fonctionnement normal, la tige d'essai est remplacée par un bouchon de capuchon et un joint torique afin de maintenir l'étanchéité du côté de la décharge.

CROSBY OMNI-TRIM®
CONFIGURATIONS DES SOUPAPES SÉRIE 900

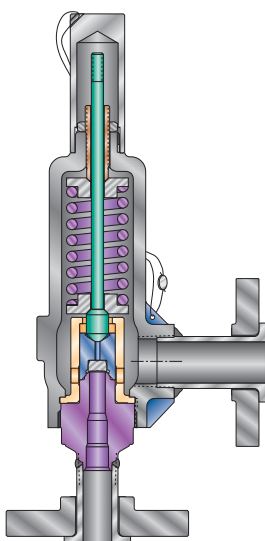
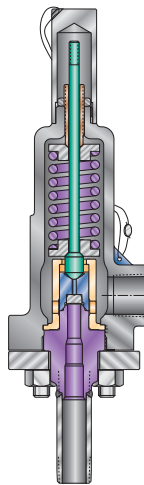
SÉRIE 900



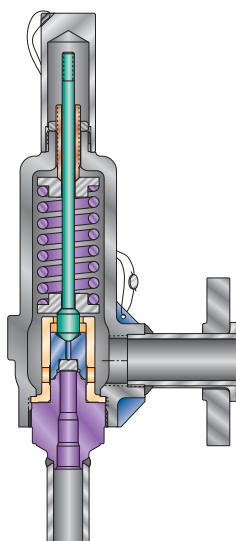
Filetés standard
MNPT x FNPT^[3]



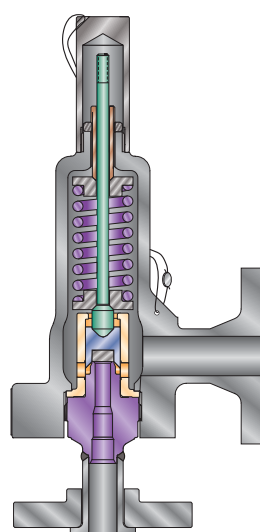
Filetés
FNPT x FNPT^[3]



Bride x Bride^[4]



Emboîtement soudé mâle x
emboîtement soudé mâle^[5,6]
(socket weld)

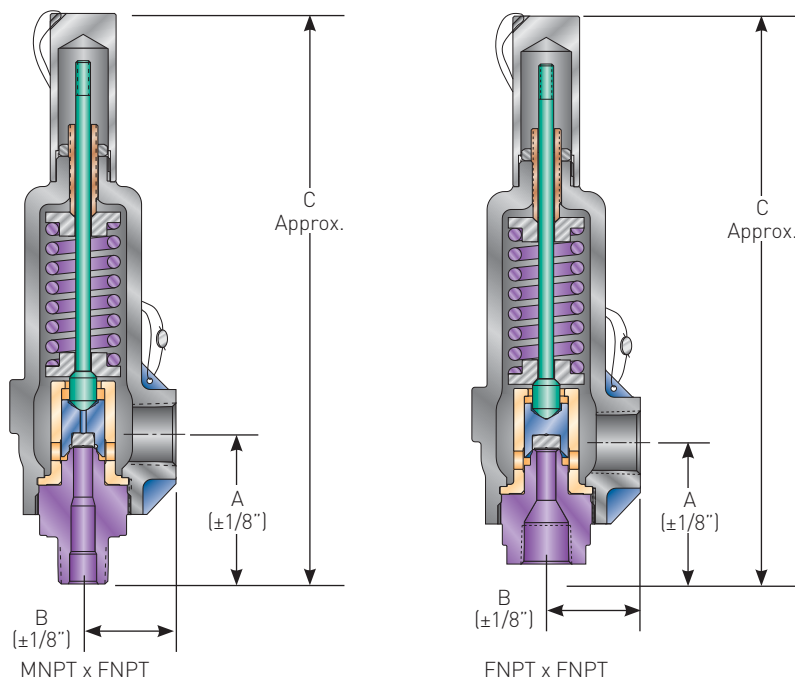


Cylindre boulonné
MNPT x FNPT^[3]
Disponible avec l'orifice de
passage n° 5 uniquement

REMARQUES

1. Les valeurs nominales des dimensions, poids et pressions/températures figurent aux pages 11 et 13.
2. Les valeurs nominales des dimensions, poids et pressions/températures figurent aux pages 12 et 14.
3. Les valeurs nominales des dimensions, poids et pressions/températures figurent aux pages 15-16 et 19-20.
4. Les valeurs nominales des dimensions, poids et pressions/températures figurent aux pages 17-18 et 21-22.
5. Contacter un représentant commercial pour connaître les dimensions et les poids.
6. Les soupapes avec des raccords à emboîtement soudé ne sont pas disponibles avec des sièges à joint torique.

SÉRIE 900 OMNI-TRIM® À RACCORDEMENTS FILETÉS (NPT) - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)



SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE PAGE SUIVANTE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Pression de tarage minimale(4) (psig)	Pression de tarage maximale(1,3) (psig)	Pression de sortie maximale (psig)	Plage de températures(11) (°F)	Dimensions (pouces)			Poids approx. (lb)	
	Entrée	Sortie					A	B	C(2)		
Style 951 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (0,074 po2)* et pression de tarage maximale de 1500 psig											
9511()0MF	1/2	1	5	1500	400	-450/+750	3	1 3/4	10 3/8	7	
9511()1MF	3/4	1	5	1500	400	-450/+750	3	1 3/4	10 3/8	7	
9511()2MF	1	1	5	1500	400	-450/+750	3 1/4	1 3/4	10 3/8	7	
Style 951 - Série 900 avec raccordement boutonné, orifice de passage n° 5 (0,074 po2)* et pression de tarage maximale de 1500 psig(5)											
9511()199	3/4	1	5	1500	400	-450/+750	6 13/16	1 3/4	14 1/4	12	
Style 955 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (0,074 po2)* et pression de tarage maximale de 5000 psig											
9551()0MF	1/2	1	1501	5000	400	-450/+750	3 1/8	1 15/16	11 7/8	9	
9551()1MF	3/4	1	1501	5000	400	-450/+750	3 1/8	1 15/16	11 7/8	9	
9551()2MF	1	1	1501	5000	400	-450/+750	3 3/8	1 15/16	12 1/8	9	
Style 961 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (0,110 po2) et pression de tarage maximale de 1500 psig											
9611()0MF	1/2	1	5	1500	400	-450/+750	3 1/8	1 15/16	11 7/8	10	
9611()1MF	3/4	1	5	1500	400	-450/+750	3 1/8	1 15/16	11 7/8	10	
9611()2MF	1	1	5	1500	400	-450/+750	3 3/8	1 15/16	12 1/8	10	
9611()1FF	3/4	1	5	1500	400	-450/+750	2 1/2	1 15/16	11 1/4	10	
9611()2FF	1	1	5	1500	400	-450/+750	2 7/8	1 15/16	11 5/8	10	

* Consulter un représentant commercial pour connaître la disponibilité de l'orifice de passage n° 5 (0,074 po2) avec entrée FNPT.

REMARQUES

1. Les températures et les pressions de tarage minimale/maximale indiquées s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métalliques. Se reporter à la page 5 pour connaître les limites de pression/température des constructions à siège souple.
2. La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
 Pour les capuchons de type B, ajouter 1/4 po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
 Pour les capuchons de type D, ajouter 5/8 po à la dimension « C ».
 Pour les capuchons de type E, ajouter 7/8 po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig.
4. Les soupapes réglées en dessous de 15 psig ne peuvent pas être estampées avec le symbole du code ASME. Seules les soupapes à siège métallique peuvent être réglées en dessous de 15 psig. Pour les applications utilisant une pression de tarage en dessous des valeurs minimales publiées, consulter un représentant commercial.
5. Voir la page 5.

SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Pression de tarage minimale(4) (psig)	Pression de tarage maximale(1,3) (psig)	Pression de sortie maximale (psig)	Plage de températures(1) (°F)	Dimensions (pouces)			Poids approx. (lb)
	Entrée	Sortie					A	B	C(2)	
Style 965 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (0,110 po2) et pression de tarage maximale de 5000 psig										
9651()1MF	¾	1	1501	5000	400	-450/+750	3½	2½	13½	16
9651()2MF	1	1	1501	5000	400	-450/+750	3¾	2½	13¾	16
9651()3MF	1	1½	1501	5000	400	-450/+750	3¾	2½	13¾	16
9651()1FF	¾	1	1501	5000	400	-450/+750	2½	2½	12½	16
9651()2FF	1	1	1501	5000	400	-450/+750	3½	2½	12¾	16
9651()3FF	1	1½	1501	5000	400	-450/+750	3½	2½	12¾	16
Style 972 - Série 900 avec orifice de passage n° 7 (0,196 po2) et pression de tarage maximale de 2500 psig										
9721()3MF	1	1½	6	2500	400	-450/+750	3¾	2½	13¾	17
9721()4MF	1½	1½	6	2500	400	-450/+750	3¾	2½	13¾	17
9721()3FF	1	1½	6	2500	400	-450/+750	3½	2½	12¾	17
9721()4FF	1½	1½	6	2500	400	-450/+750	3½	2½	13	17
Style 981 - Série 900 avec orifice de passage n° 8 (0,307 po2) et pression de tarage maximale de 1500 psig										
9811()5MF	1½	2	7	1500	400	-450/+750	4½	3¼	16¾	33
9811()6MF	2	2	7	1500	400	-450/+750	4½	3¼	16¾	33
9811()5FF	1½	2	7	1500	400	-450/+750	3½	3¼	15¾	33
9811()6FF	2	2	7	1500	400	-450/+750	4	3¼	15¾	33
Style 991 - Série 900 avec orifice de passage n° 9 (0,503 po2) et pression de tarage maximale de 1500 psig										
9911()7MF	1½	2½	7	1500	400	-450/+750	4½	3¼	16¾	32
9911()7FF	1½	2½	7	1500	400	-450/+750	3½	3¼	15¾	32

* Consulter un représentant commercial pour connaître la disponibilité de l'orifice de passage n° 5 (0,074 po2) avec entrée FNPT.

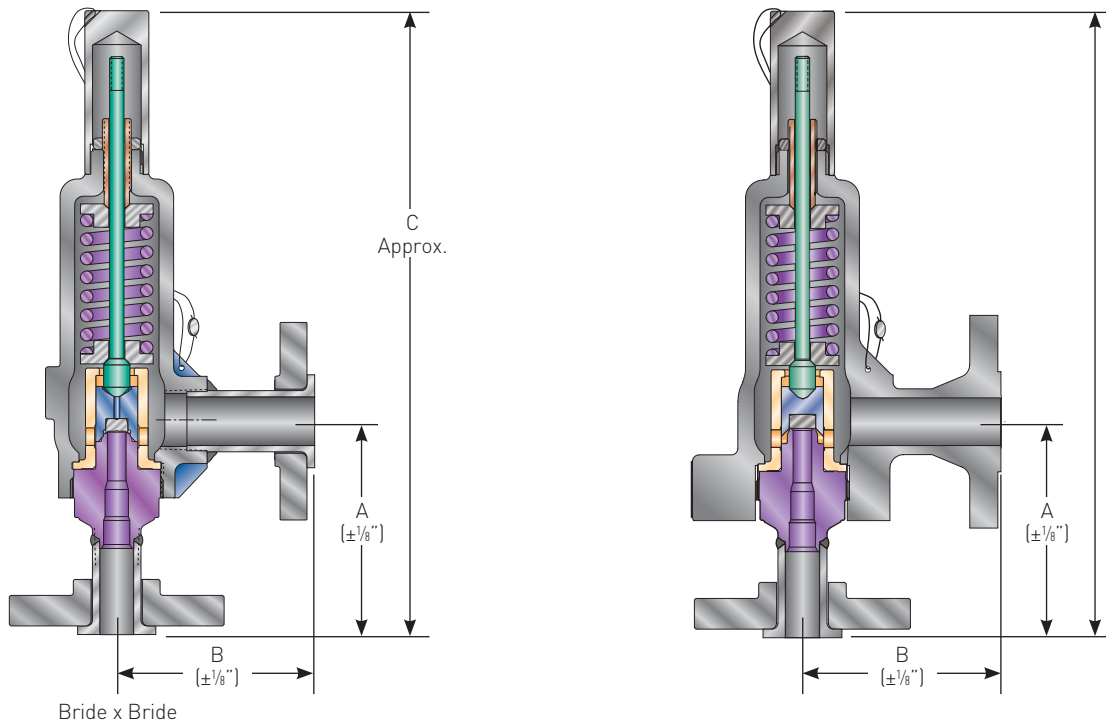
REMARQUES

1. Les températures et les pressions de tarage minimale/maximale indiquées s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métalliques. Se reporter à la page 5 pour connaître les limites de pression/température des constructions à siège souple.
2. La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
 Pour les capuchons de type B, ajouter ¼ po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
 Pour les capuchons de type D, ajouter ⅝ po à la dimension « C ».
 Pour les capuchons de type E, ajouter ⅞ po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig.
4. Les soupapes réglées en dessous de 15 psig ne peuvent pas être estampées avec le symbole du code ASME. Seules les soupapes à siège métallique peuvent être réglées en dessous de 15 psig. Pour les applications utilisant une pression de tarage en dessous des valeurs minimales publiées, consulter un représentant commercial.

CROSBY OMNI-TRIM®

SPÉCIFICATIONS

SÉRIE 900 OMNI-TRIM® À RACCORDEMENTS À BRIDES - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)



SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE PAGE SUIVANTE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Std. Brides à collet à souder std ANSI ⁽⁴⁾		Pression de tarage maximale ^(1,2,6) à 100 °F (psig)	Pression de sortie maximale (psig)	Dimensions (pouces)			Poids approx. (lb)		
	Entrée	Sortie	Entrée	Sortie			A	B	C ⁽⁵⁾			
Style 951 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (0,074 po2)												
9511()011	1/2	1	150	150	285	285	4 1/4	4	11 11/16	10		
9511()021	1/2	1	300	150	740	285	4 1/4	4	11 11/16	11		
9511()031	1/2	1	600	150	1480	285	4 1/4	4	11 11/16	11		
9511()111	3/4	1	150	150	285	285	4 1/4	4	11 11/16	11		
9511()121	3/4	1	300	150	740	285	4 1/4	4	11 11/16	12		
9511()131	3/4	1	600	150	1480	285	4 1/4	4	11 11/16	12		
9511()211	1	1	150	150	285	285	4 1/2	4	11 15/16	12		
9511()221	1	1	300	150	740	285	4 1/2	4	11 15/16	13		
9511()231	1	1	600	150	1480	285	4 1/2	4	11 15/16	13		
Style 955 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (0,074 po2)												
9551()142	3/4	1	1500			3705	400 ⁽³⁾	5 1/2	4 1/2	14 5/16	19	
9551()152	3/4	1	2500				5000	400 ⁽³⁾	5 1/2	4 1/2	14 5/16	21
9551()242	1	1	1500				3705	400 ⁽³⁾	5 3/4	4 1/2	14 9/16	21
9551()252	1	1	2500				5000	400 ⁽³⁾	5 3/4	4 1/2	14 9/16	25

REMARQUES

- Les pressions de tarage maximales indiquées sont basées sur des brides en acier au carbone. Les limites de pression pour les brides en acier inoxydable 316 peuvent être inférieures. Contacter un représentant commercial.
- Les pressions de tarage maximales s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métallique ; se reporter à la page 5 pour connaître les limites des constructions à siège souple.
- Classe de pression 300 ANSI fournie, mais la contre-pression maximale est de 400 psig.
- Les brides sont fournies avec une face crantée conformément à la norme ANSI B16.5. D'autres faces/normes (c.-à-d. DIN) sont également disponibles.
- La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
Pour les capuchons de type B, ajouter 1/4 po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
Pour les capuchons de type D, ajouter 5/8 po à la dimension « C ».
Pour les capuchons de type E, ajouter 7/8 po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
- La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig.
- Bride ANSI Cl 600 intégrée à la base.

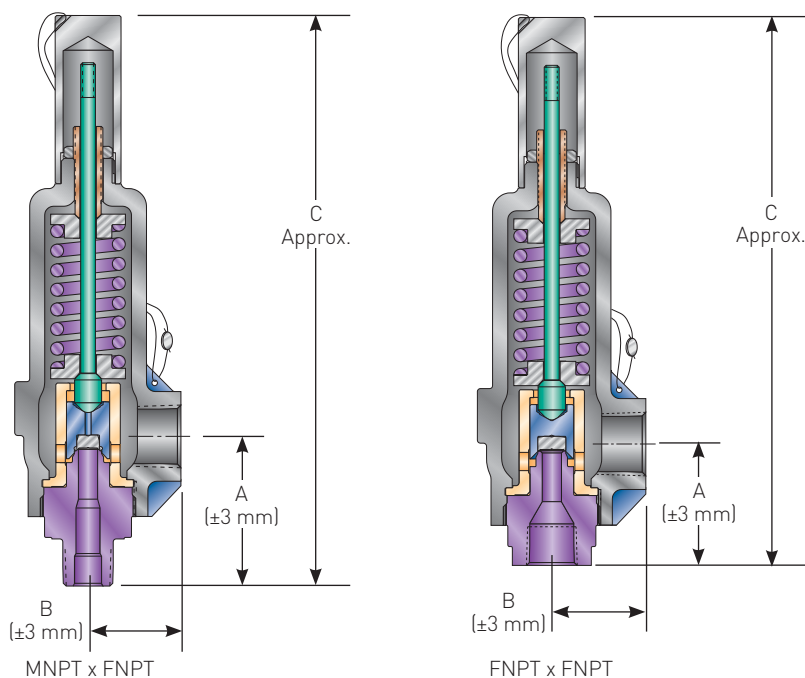
SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Std. Brides à collet à souder std ANSI ⁽⁴⁾		Pression de tarage maximale (1,2,6) à 100 °F (psig)	Pression de sortie maximale (psig)	Dimensions (pouces)			Poids approx. (lb)
	Entrée	Sortie	Entrée	Sortie			A	B	C ⁽⁵⁾	
Style 961 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (0,110 po2)										
9611()011	1/2	1	150	150	285	285	4 3/8	4 1/4	13 3/16	14
9611()021	1/2	1	300	150	740	285	4 3/8	4 1/4	13 3/16	15
9611()031	1/2	1	600 ⁽⁷⁾	150	1480	285	4 3/8	4 1/4	13 3/16	15
9611()111	3/4	1	150	150	285	285	4 3/8	4 1/4	13 3/16	14
9611()121	3/4	1	300	150	740	285	4 3/8	4 1/4	13 3/16	15
9611()131	3/4	1	600	150	1480	285	4 3/8	4 1/4	13 3/16	15
9611()211	1	1	150	150	285	285	4 5/8	4 1/4	13 7/16	14
9611()221	1	1	300	150	740	285	4 5/8	4 1/4	13 7/16	16
9611()231	1	1	600	150	1480	285	4 5/8	4 1/4	13 7/16	16
Style 965 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (0,110 po2)										
9651()142	3/4	1	1500	⁽³⁾	3705	400 ⁽³⁾	6	5	15 11/16	26
9651()242	1	1	1500	⁽³⁾	3705	400 ⁽³⁾	6 1/4	5	15 15/16	29
9651()252	1	1	2500	⁽³⁾	5000	400 ⁽³⁾	6 1/4	5	15 15/16	32
9651()342	1	1 1/2	1500	⁽³⁾	3705	400 ⁽³⁾	6 1/4	5 3/4	15 15/16	29
9651()352	1	1 1/2	2500	⁽³⁾	5000	400 ⁽³⁾	6 1/4	5 3/4	15 15/16	35
Style 972 - Série 900 avec orifice de passage n° 7 (0,196 po2)										
9721()311	1	1 1/2	150	150	285	285	5 1/8	5	14 13/16	24
9721()321	1	1 1/2	300	150	740	285	5 1/8	5	14 13/16	25
9721()331	1	1 1/2	600	150	1480	285	5 1/8	5	14 13/16	25
9721()341	1	1 1/2	1500	⁽³⁾	2500	400 ⁽³⁾	6	5 3/4	15 11/16	32
9721()411	1 1/2	1 1/2	150	150	285	285	5 1/2	5	15 3/16	26
9721()421	1 1/2	1 1/2	300	150	740	285	5 1/2	5	15 3/16	29
9721()431	1 1/2	1 1/2	600	150	1480	285	5 1/2	5	15 3/16	29
9721()441	1 1/2	1 1/2	1500	⁽³⁾	2500	400 ⁽³⁾	6	5 3/4	15 11/16	38
Style 981 - Série 900 avec orifice de passage n° 8 (0,307 po2)										
9811()511	1 1/2	2	150	150	285	285	6 1/2	6	18 7/16	44
9811()521	1 1/2	2	300	150	740	285	6 1/2	6	18 7/16	47
9811()531	1 1/2	2	600	150	1480	285	6 1/2	6	18 7/16	47
9811()611	2	2	150	150	285	285	6 3/4	6	18 11/16	46
9811()621	2	2	300	150	740	285	6 3/4	6	18 11/16	48
9811()631	2	2	600	150	1480	285	6 3/4	6	18 11/16	49
Style 991 - Série 900 avec orifice de passage n° 9 (0,503 po2)										
9911()711	1 1/2	2 1/2	150	150	285	285	6 1/2	6 1/2	18 7/16	47
9911()721	1 1/2	2 1/2	300	150	740	285	6 1/2	6 1/2	18 7/16	50
9911()731	1 1/2	2 1/2	600	150	1480	285	6 1/2	6 1/2	18 7/16	50

REMARQUES

1. Les pressions de tarage maximales indiquées sont basées sur des brides en acier au carbone. Les limites de pression pour les brides en acier inoxydable 316 peuvent être inférieures. Contacter un représentant commercial.
2. Les pressions de tarage maximales s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métallique ; se reporter à la page 5 pour connaître les limites des constructions à siège souple.
3. Classe de pression 300 ANSI fournie, mais la contre-pression maximale est de 400 psig.
4. Les brides sont fournies avec une face crantée conformément à la norme ANSI B16.5. D'autres faces/normes (c.-à-d. DIN) sont également disponibles.
5. La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
 Pour les capuchons de type B, ajouter 1/4 po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
 Pour les capuchons de type D, ajouter 5/8 po à la dimension « C ».
 Pour les capuchons de type E, ajouter 7/8 po à la dimension « C » (plus 2 pouces nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
6. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig.
7. Bride ANSI CI 600 intégrée à la base.

SÉRIE 900 OMNI-TRIM® - RACCORDEMENTS FILETÉS - UNITÉS MÉTRIQUES



SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE PAGE SUIVANTE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Pression de tarage minimale(4) (barg)	Pression de tarage maximale(1,3) (barg)	Pression de sortie maximale (barg)*	Plage de températures(1) (°C)	Dimensions (mm)			Poids approx. (kg)
	Entrée	Sortie					A	B	C(2)	
Style 951 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (47,74 mm²)** et pression de tarage maximale de 103,42 barg										
9511()0MF	1/2	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	76	45	264	3
9511()1MF	3/4	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	76	45	264	3
9511()2MF	1	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	83	45	270	3
Style 951 - Série 900 avec raccordement boulonné, orifice de passage n° 5 (47,74 mm²) et pression de tarage maximale de 103,42 barg										
9511()199	3/4	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	173	44	362	5
Style 955 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (47,74 mm²)** et pression de tarage maximale de 344,74 barg										
9551()0MF	1/2	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	79	49	302	4
9551()1MF	3/4	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	79	49	302	4
9551()2MF	1	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	86	49	308	4
Style 961 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (70,96 mm²) et pression de tarage maximale de 103,42 barg										
9611()0MF	1/2	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	79	49	302	4
9611()1MF	3/4	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	79	49	302	4
9611()2MF	1	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	86	49	308	4
9611()1FF	3/4	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	64	49	286	4
9611()2FF	1	1	0.34	103.42	27.58	-268/+399	73	49	295	4

* Pour obtenir des unités en kPa, multiplier les unités barg par 100.

* Consulter un représentant commercial pour connaître la disponibilité de l'orifice de passage n° 5 (47,74 mm²) avec entrée FNPT.

REMARQUES

1. Les températures et les pressions de tarage minimale/maximale indiquées s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métalliques. Se reporter à la page 5 pour connaître les limites de pression/température des constructions à siège souple.
2. La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
 Pour les capuchons de type B, ajouter 6 mm à la dimension « C » (plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
 Pour les capuchons de type D, ajouter 16 mm à la dimension « C ».
 Pour les capuchons de type E, ajouter 22 mm à la dimension « C » (plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 68,95 barg.
4. Les soupapes réglées en dessous de 1,03 barg ne peuvent pas être estampées avec le symbole du code ASME. Seules les soupapes à siège métallique peuvent être réglées en dessous de 1,03 barg.

SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Pression de tarage minimale(4) (barg)	Pression de tarage maximale ^(1,3) (barg)	Pression de sortie maximale (barg)*	Plage de températures ⁽¹⁾ (°C)	Dimensions (mm)			Poids approx. (kg)
	Entrée	Sortie					A	B	C ⁽²⁾	
Style 965 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (70,96 mm²) et pression de tarage maximale de 344,74 barg										
9651()1MF	¾	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	89	64	333	7
9651()2MF	1	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	95	64	340	7
9651()3MF	1	1½	103.49	344.74	27.58	-268/+399	95	64	340	7
9651()1FF	¾	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	73	64	318	7
9651()2FF	1	1	103.49	344.74	27.58	-268/+399	79	64	324	7
9651()3FF	1	1½	103.49	344.74	27.58	-268/+399	79	64	324	7
Style 972 - Série 900 avec orifice de passage n° 7 (126,4 mm²) et pression de tarage maximale de 172,36 barg										
9721()3MF	1	1½	0.41	172.36	27.58	-268/+399	95	64	340	8
9721()4MF	1½	1½	0.41	172.36	27.58	-268/+399	95	64	340	8
9721()3FF	1	1½	0.41	172.36	27.58	-268/+399	79	64	324	8
9721()4FF	1½	1½	0.41	172.36	27.58	-268/+399	86	64	330	8
Style 981 - Série 900 avec orifice de passage n° 8 (198,0 mm²) et pression de tarage maximale de 103,42 barg										
9811()5MF	1½	2	0.48	103.42	27.58	-268/+399	114	83	416	15
9811()6MF	2	2	0.48	103.42	27.58	-268/+399	114	83	416	15
9811()5FF	1½	2	0.48	103.42	27.58	-268/+399	98	83	400	15
9811()6FF	2	2	0.48	103.42	27.58	-268/+399	102	83	403	15
Style 991 - Série 900 avec orifice de passage n° 9 (324,5 mm²) et pression de tarage maximale de 103,42 barg										
9911()7MF	1½	2½	0.48	103.42	27.58	-268/+399	114	83	416	15
9911()7FF	1½	2½	0.48	103.42	27.58	-268/+399	98	83	400	15

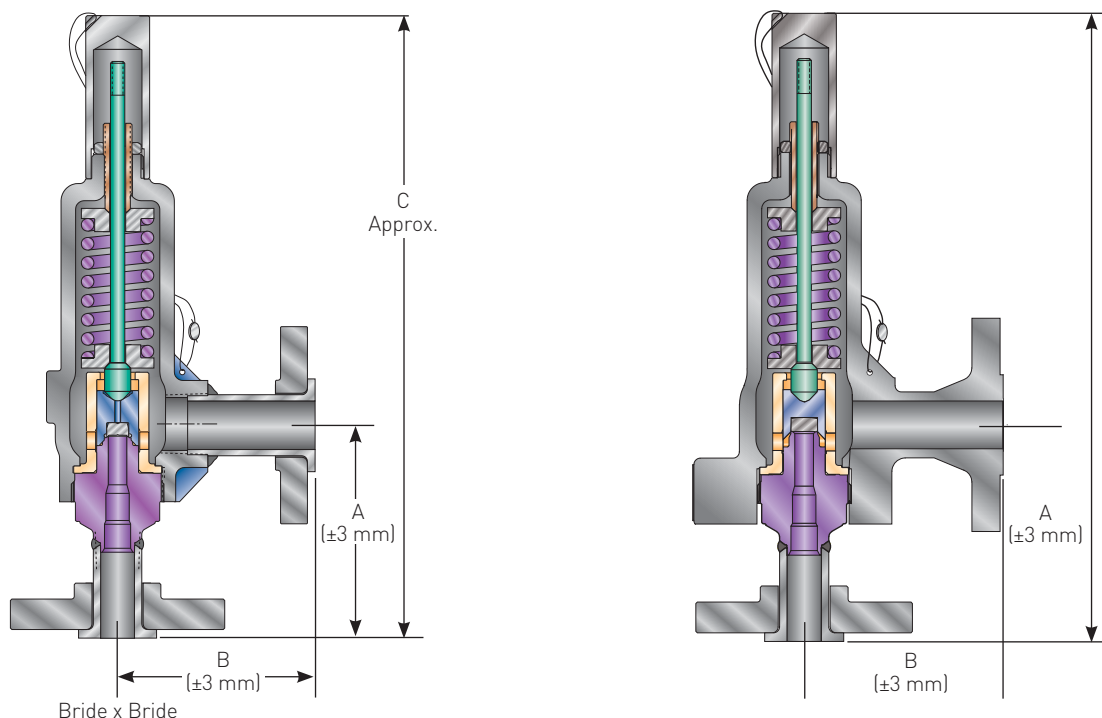
* Pour obtenir des unités en kPa, multiplier les unités barg par 100.

* Consulter un représentant commercial pour connaître la disponibilité de l'orifice de passage n° 5 (47,74 mm²) avec entrée FNPT.

REMARQUES

1. Les températures et les pressions de tarage minimale/maximale indiquées s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métalliques. Se reporter à la page 5 pour connaître les limites de pression/température des constructions à siège souple.
2. La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
Pour les capuchons de type B, ajouter 6 mm à la dimension « C » (plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
Pour les capuchons de type D, ajouter 16 mm à la dimension « C ».
Pour les capuchons de type E, ajouter 22 mm à la dimension « C » (plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 68,95 barg.
4. Les soupapes réglées en dessous de 1,03 barg ne peuvent pas être estampées avec le symbole du code ASME. Seules les soupapes à siège métallique peuvent être réglées en dessous de 1,03 barg.

SÉRIE 900 OMNI-TRIM® À RACCORDEMENTS À BRIDES - UNITÉS MÉTRIQUES



SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE PAGE SUIVANTE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Std. Brides à collet à souder std ANSI ⁽⁴⁾		Pression de tarage maximale ^(1,2,4) à 37,8°C (barg)	Pression de sortie maximale (barg)	Dimensions (mm)			Poids approx. (kg)
	Entrée	Sortie	Entrée	Sortie			A	B	C ⁽⁵⁾	
Style 951 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (47,74 po2)										
9511()011	½	1	150	150	19.65	19.65	108	102	297	5
9511()021	½	1	300	150	51.02	19.65	108	102	297	5
9511()031	½	1	600	150	102.04	19.65	108	102	297	5
9511()111	¾	1	150	150	19.65	19.65	108	102	297	5
9511()121	¾	1	300	150	51.02	19.65	108	102	297	6
9511()131	¾	1	600	150	102.04	19.65	108	102	297	6
9511()211	1	1	150	150	19.65	19.65	114	102	303	5
9511()221	1	1	300	150	51.02	19.65	114	102	303	6
9511()231	1	1	600	150	102.04	19.65	114	102	303	6
Style 955 - Série 900 avec orifice de passage n° 5 (47,74 po2)										
9551()142	¾	1	1500		255.45	27.58 ⁽³⁾	140	114	364	8
9551()152	¾	1	2500		344.74	27.58 ⁽³⁾	140	114	364	10
9551()242	1	1	1500		255.45	27.58 ⁽³⁾	146	114	370	10
9551()252	1	1	2500		344.74	27.58 ⁽³⁾	146	114	370	11

REMARQUES

- Les pressions de tarage maximales indiquées sont basées sur des brides en acier au carbone. Les limites de pression pour les brides en acier inoxydable 316 peuvent être inférieures. Contacter un représentant commercial.
- Les pressions de tarage maximales s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métallique ; se reporter à la page 5 pour connaître les limites des constructions à siège souple.
- Classe de pression 300 ANSI fournie, mais la contre-pression maximale est de 27,58 barg.
- Les brides sont fournies avec une face crantée conformément à la norme ANSI B16.5. D'autres faces/normes (c.-à-d. DIN) sont également disponibles.
- La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
Pour les capuchons de type B, ajouter 6 mm à la dimension « C » (plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
Pour les capuchons de type D, ajouter 16 mm à la dimension « C ».
Pour les capuchons de type E, ajouter 22 mm à la dimension « C » (plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
- La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 68,95 barg.
- Bride ANSI Cl 600 intégrée à la base.

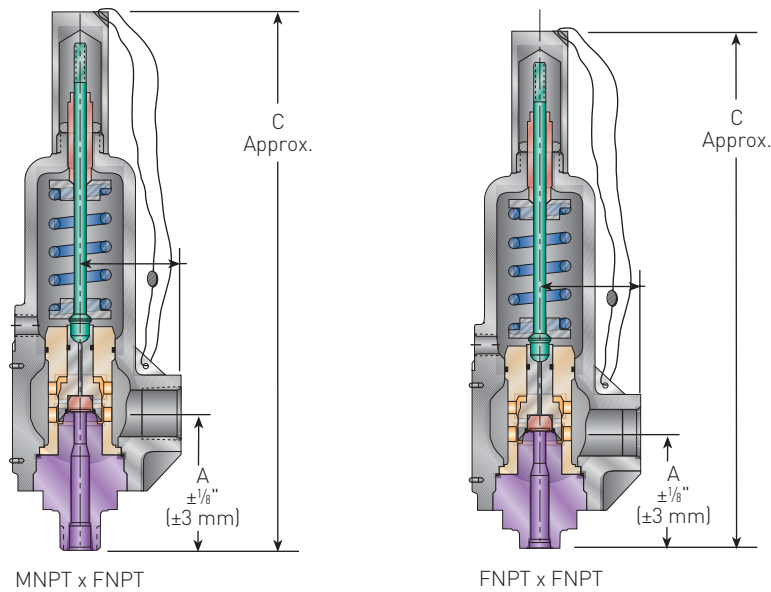
SÉRIE 900 - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES (SUITE)

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Std. Brides à collet à souder std ANSI ⁽⁴⁾		Pression de tarage maximale ^(1,2,6) à 37,8°C (barg)	Pression de sortie maximale (barg)	Dimensions (mm)			Poids approx. (kg)
	Entrée	Sortie	Entrée	Sortie			A	B	C ⁽⁵⁾	
Style 961 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (70,96 po2)										
9611()011	1/2	1	150	150	19.65	19.65	111	108	335	6
9611()021	1/2	1	300	150	51.02	19.65	111	108	335	7
9611()031	1/2	1	6007	150	102.04	19.65	111	108	335	7
9611()111	3/4	1	150	150	19.65	19.65	111	108	335	6
9611()121	3/4	1	300	150	51.02	19.65	111	108	335	7
9611()131	3/4	1	600	150	102.04	19.65	111	108	335	7
9611()211	1	1	150	150	19.65	19.65	117	108	341	7
9611()221	1	1	300	150	51.02	19.65	117	108	341	7
9611()231	1	1	600	150	102.04	19.65	117	108	341	7
Style 965 - Série 900 avec orifice de passage n° 6 (70,96 po2)										
9651()142	3/4	1	1500	(3)	255.45	27.58 ⁽³⁾	152	127	398	12
9651()242	1	1	1500	(3)	255.45	27.58 ⁽³⁾	159	127	405	13
9651()252	1	1	2500	(3)	344.74	27.58 ⁽³⁾	159	127	405	14
9651()342	1	1 1/2	1500	(3)	255.45	27.58 ⁽³⁾	159	146	405	13
9651()352	1	1 1/2	2500	(3)	344.74	27.58 ⁽³⁾	159	146	405	16
Style 972 - Série 900 avec orifice de passage n° 7 (126,4 po2)										
9721()311	1	1 1/2	150	150	19.65	19.65	130	127	376	11
9721()321	1	1 1/2	300	150	51.02	19.65	130	127	376	11
9721()331	1	1 1/2	600	150	102.04	19.65	130	127	376	11
9721()342	1	1 1/2	1500	(3)	172.36	27.58 ⁽³⁾	152	146	398	15
9721()411	1 1/2	1 1/2	150	150	19.65	19.65	140	127	386	12
9721()421	1 1/2	1 1/2	300	150	51.02	19.65	140	127	386	13
9721()431	1 1/2	1 1/2	600	150	102.04	19.65	140	127	386	13
9721()442	1 1/2	1 1/2	1500	(3)	172.36	27.58 ⁽³⁾	152	146	398	17
Style 981 - Série 900 avec orifice de passage n° 8 (198,0 po2)										
9811()511	1 1/2	2	150	150	19.65	19.65	165	152	468	20
9811()521	1 1/2	2	300	150	51.02	19.65	165	152	468	21
9811()531	1 1/2	2	600	150	102.04	19.65	165	152	468	21
9811()611	2	2	150	150	19.65	19.65	171	152	475	21
9811()621	2	2	300	150	51.02	19.65	171	152	475	22
9811()631	2	2	600	150	102.04	19.65	171	152	475	22
Style 991 - Série 900 avec orifice de passage n° 9 (324,5 po2)										
9911()711	1 1/2	2 1/2	150	150	19.65	19.65	165	165	468	21
9911()721	1 1/2	2 1/2	300	150	51.02	19.65	165	165	468	23
9911()731	1 1/2	2 1/2	600	150	102.04	19.65	165	165	468	23

REMARQUES

1. Les pressions de tarage maximales indiquées sont basées sur des brides en acier au carbone. Les limites de pression pour les brides en acier inoxydable 316 peuvent être inférieures. Contacter un représentant commercial.
2. Les pressions de tarage maximales s'appliquent uniquement aux soupapes à siège métallique ; se reporter à la page 5 pour connaître les limites des constructions à siège souple.
3. Classe de pression 300 ANSI fournie, mais la contre-pression maximale est de 27,58 barg.
4. Les brides sont fournies avec une face crantée conformément à la norme ANSI B16.5. D'autres faces/normes (c.-à-d. DIN) sont également disponibles.
5. La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
Pour les capuchons de type B, ajouter 6 mm à la dimension « C » [plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai].
Pour les capuchons de type D, ajouter 16 mm à la dimension « C ».
Pour les capuchons de type E, ajouter 22 mm à la dimension « C » [plus 51 mm nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai].
6. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 68,95 barg.
7. Bride ANSI Cl 600 intégrée à la base.

SÉRIE BP À RACCORDEMENTS FILETÉS (NPT) - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES) ET (UNITÉS MÉTRIQUES)



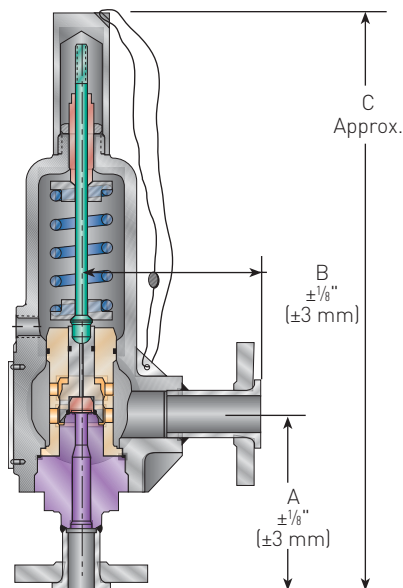
SÉRIE BP - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Pression de tarage minimale psig (barg)	Pression de tarage maximale psig (barg)	Pression de sortie maximale (barg)	Plage de températures ⁽¹⁾ °F (°C)	Dimensions (mm)			Poids approx. ⁽³⁾ lb (kg)
	Entrée	Sortie					A	B	C ⁽²⁾	
Style BP5 - Série BP avec orifice de passage n° 5 (0,074 po2 [47,7 mm²]) et pression de tarage maximale de 1500 psig (103,44 barg)										
BP51() ()1MF	¾	1	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	3 ⅞ (86)	2 ½ (64)	13 ¾ (340)	14 (6)
BP51() ()2MF	1	1	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	3 ⅞ (92)	2 ½ (64)	13 ¾ (346)	14 (6)
BP51() ()1FF	¾	1	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	2 ¾ (70)	2 ½ (64)	12 ¾ (324)	14 (6)
BP51() ()2FF	1	1	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	3 (736)	2 ½ (64)	13 (330)	14 (6)
Style BP6 - Série BP avec orifice de passage n° 6 (0,110 po2 [70,96 mm²]) et pression de tarage maximale de 1500 psig (103,44 barg)										
BP61() ()1MF	¾	1 ½	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	3 ⅞ (86)	2 ½ (64)	13 ¾ (340)	14 (6)
BP61() ()2MF	1	1 ½	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	3 ⅞ (92)	2 ½ (64)	13 ¾ (346)	14 (6)
BP61() ()1FF	¾	1 ½	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	2 ¾ (70)	2 ½ (64)	12 ¾ (324)	14 (6)
BP61() ()2FF	1	1 ½	50 (3.45)	1500 (103.44)	400 (27.58)	-20/+400 (-28/+204)	3 (736)	2 ½ (64)	13 (330)	14 (6)

REMARQUES

- Se reporter à la page 7 pour connaître les limites de température du siège souple.
- La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
 Pour les capuchons de type B, ajouter ¼ po (6 mm) à la dimension « C » (plus 2 pouces [51 mm] nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
 Pour les capuchons de type D, ajouter ⅝ po (16 mm) à la dimension « C ».
 Pour les capuchons de type E, ajouter ⅞ po (22 mm) à la dimension « C » (plus 2 pouces [51 mm] nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
- Pour les capuchons de type D et E, ajouter 1,6 lb (0,7 kg).

SÉRIE BP À RACCORDEMENTS À BRIDES (INPT) - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES) ET (UNITÉS MÉTRIQUES)



Bride x Bride

SÉRIE BP - VALEURS NOMINALES DES DIMENSIONS ET POIDS, PRESSIONS/TEMPÉRATURES

Numéro du style de soupape	Taille de raccordement (NPS)		Std. Brides à collet à souder std ANSI(2)		Pression de tarage maximale(1) à 100 °F (37,8 °C) psig (barg)	Pression de sortie maximale psig (barg)	Dimensions (mm)			Poids approx. ⁽⁴⁾ lb (kg)	
	Entrée	Sortie	Entrée	Sortie			A	B	C ⁽³⁾		
Style BP5 - Série BP avec orifice de passage n° 5 [0,074 po2 [47,74 mm²]]											
BP51() [111	¾	1	150	150	285 (19.65)	285 (19.65)	4½ (117)	4¾ (121)	14½ (371)	18 (8)	
BP51() [121	¾	1	300	150	740 (51.02)	285 (19.65)	4½ (117)	4¾ (121)	14½ (371)	20 (9)	
BP51() [131	¾	1	600	150	1480 (102.04)	285 (19.65)	4½ (117)	4¾ (121)	14½ (371)	20 (9)	
BP51() [142	¾	1	1500	300	1500 (19.65)	400 [27.85] ⁽⁵⁾	5½ (143)	5 (127)	15½ (397)	24 (11)	
BP51() [211	1	1	150	150	285 (19.65)	285 (19.65)	4½ (124)	4¾ (121)	14½ (378)	19 (9)	
BP51() [221	1	1	300	150	740 (51.02)	285 (19.65)	4½ (124)	4¾ (121)	14½ (378)	20 (9)	
BP51() [231	1	1	600	150	1480 (102.04)	285 (19.65)	4½ (124)	4¾ (121)	14½ (378)	20 (9)	
BP51() [242	1	1	1500	300	1500 (19.65)	400 [27.85] ⁽⁵⁾	5½ (143)	5 (127)	15½ (403)	26 (12)	
Style BP6 - Série BP avec orifice de passage n° 6 [0,110 po2 [70,96 mm²]]											
BP61() [111	¾	1	150	150	285 (19.65)	285 (19.65)	4½ (117)	4¾ (121)	14½ (371)	18 (8)	
BP61() [121	¾	1	300	150	740 (51.02)	285 (19.65)	4½ (117)	4¾ (121)	14½ (371)	20 (9)	
BP61() [131	¾	1	600	150	1480 (102.04)	285 (19.65)	4½ (117)	4¾ (121)	14½ (371)	20 (9)	
BP61() [142	¾	1	1500	300	1500 (19.65)	400 [27.85] ⁽⁵⁾	5½ (143)	5 (127)	15½ (397)	24 (11)	
BP61() [211	1	1	150	150	285 (19.65)	285 (19.65)	4½ (124)	4¾ (121)	14½ (378)	19 (9)	
BP61() [221	1	1	300	150	740 (51.02)	285 (19.65)	4½ (124)	4¾ (121)	14½ (378)	20 (9)	
BP61() [231	1	1	600	150	1480 (102.04)	285 (19.65)	4½ (124)	4¾ (121)	14½ (378)	20 (9)	
BP61() [242	1	1	1500	300	1500 (19.65)	400 [27.85] ⁽⁵⁾	5½ (143)	5 (127)	15½ (403)	26 (12)	

REMARQUES

- Les pressions de tarage maximales indiquées sont basées sur des brides en acier au carbone. Les limites de pression pour les brides en acier inoxydable 316 peuvent être inférieures. Contacter un représentant commercial.
- Les brides sont fournies avec une face crantée conformément à la norme ANSI B16.5. D'autres faces/normes (c.-à-d. DIN) sont également disponibles.
- La dimension « C » indiquée concerne les capuchons de type A.
 Pour les capuchons de type B, ajouter ¼ po (6 mm) à la dimension « C » (plus 2 pouces (51 mm) nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
 Pour les capuchons de type D, ajouter ⅝ po (16 mm) à la dimension « C ».
 Pour les capuchons de type E, ajouter ⅞ po (22 mm) à la dimension « C » (plus 2 pouces (51 mm) nécessaires pour dégager la tête de la tige d'essai).
- Pour les capuchons de type D et E, ajouter 1,6 lb (0,7 kg).
- Classe de pression 300 ANSI fournie, mais la contre-pression maximale est de 400 psig (27,58 barg).

SOUPAPES SÉRIE 900 - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)

Remarque : Les unités de mesure USCS des capacités sur procédés air sont les équivalentes exactes des unités de mesure impériales.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS AIR - PRESSION DE TARAGE MAXIMALE 5-5000 PSIG (SUITE PAGE SUIVANTE)

Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)					Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)				
	0,074	0,110	0,196	0,307	0,503		0,074	0,110	0,196	0,307	0,503
Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	1,4	2,1	3,8	6,1	10,0	Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	1,4	2,1	3,8	6,1	10,0
Incr. de 5 psi	7,4	10,9	19,4	30,7	50,1	Incr. de 5 psi	7,4	10,9	19,4	30,7	50,1
5	34.2	50.4				280	438	645	1140	1801	2943
6	35.7	52.6	93.0			300	468	689	1218	1924	3144
7	37.2	54.8	96.9	153	250	320	498	733	1295	2047	3344
8	38.7	57.1	100	159	260	340	528	777	1373	2170	3545
9	40.3	59.3	104	165	270	360	557	821	1451	2293	3746
10	41.8	61.5	108	171	280	380	587	865	1528	2415	3946
15	44.4	65.3	115	182	298	400	617	909	1606	2538	4147
20	51.2	75.3	133	210	343	420	647	953	1684	2661	4348
30	64.7	95.3	168	266	435	440	677	997	1762	2784	4548
40	79.7	117	207	327	535	460	707	1041	1839	2907	4749
50	94.6	139	246	389	635	480	737	1085	1917	3030	4950
60	109	161	285	450	736	500	767	1129	1995	3152	5151
70	124	183	324	511	836	520	797	1173	2073	3275	5351
80	139	205	362	573	936	540	826	1217	2150	3398	5552
90	154	227	401	634	1037	560	856	1261	2228	3521	5753
100	169	249	440	696	1137	580	886	1305	2306	3644	5953
120	199	293	518	819	1338	600	916	1349	2384	3767	6154
140	229	337	596	941	1538	620	946	1393	2461	3889	6355
160	259	381	673	1064	1739	640	976	1437	2539	4012	6555
180	288	425	751	1187	1940	660	1006	1481	2617	4135	6756
200	318	469	829	1310	2140	680	1036	1525	2695	4258	6957
220	348	513	907	1433	2341	700	1065	1569	2772	4381	7157
240	378	557	984	1556	2542	720	1095	1613	2850	4504	7358
260	408	601	1062	1678	2742	740	1125	1657	2928	4626	7559

* Les capacités de la série 800 sont spécifiées uniquement en gras.

REMARQUES

1. Non valide en dessous de 30 psig de pression de tarage.
2. Les capacités inférieures à 30 psig de pression de tarage sont calculées à une surpression de 3 psi.
3. La portée du code ASME, section VIII, n'inclut pas les pressions inférieures à 15 psig. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 15 psig ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en mètres cubes d'air par minute à 60 °F et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS AIR - PRESSION DE TARAGE 5-5000 BARG (SUITE)

Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)					Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)				
	0,074	0,110	0,196	0,307	0,503		0,074	0,110	0,196	0,307	0,503
Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	1,4	2,1	3,8	6,1	10,0	Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	1,4	2,1	3,8	6,1	10,0
Incr. de 5 psi	7,4	10,9	19,4	30,7	50,1	Incr. de 5 psi	7,4	10,9	19,4	30,7	50,1
760	1155	1701	3006	4749	7759	2200	3307	4869	8603		
780	1185	1745	3083	4872	7960	2300	3456	5089	8991		
800	1215	1789	3161	4995	8161	2400	3606	5309	9380		
820	1245	1833	3239	5118	8361	2500	3755	5529	9769		
840	1275	1877	3316	5241	8562	2600	3905	5749			
860	1305	1921	3394	5363	8763	2700	4054	5969			
880	1334	1965	3472	5486	8963	2800	4203	6189			
900	1364	2009	3550	5609	9164	2900	4353	6409			
920	1394	2053	3627	5732	9365	3000	4502	6629			
940	1424	2097	3705	5855	9565	3100	4652	6849			
960	1454	2141	3783	5978	9766	3200	4801	7069			
980	1484	2185	3861	6100	9967	3300	4951	7288			
1000	1514	2229	3938	6223	10167	3400	5100	7508			
1100	1663	2449	4327	6837	11171	3500	5249	7728			
1200	1813	2669	4716	7452	12174	3600	5399	7948			
1300	1962	2889	5104	8066	13178	3700	5548	8168			
1400	2111	3109	5493	8680	14181	3800	5698	8388			
1500	2261	3329	5882	9294	15184	3900	5847	8608			
1600	2410	3549	6271			4000	5997	8828			
1700	2560	3769	6659			4200	6295	9268			
1800	2709	3989	7048			4400	6594	9708			
1900	2859	4209	7437			4600	6893	10148			
2000	3008	4429	7825			4800	7192	10588			
2100	3157	4649	8214			5000	7491	11028			

REMARQUES

1. Non valide en dessous de 30 psig de pression de tarage.
2. Les capacités inférieures à 30 psig de pression de tarage sont calculées à une surpression de 3 psi.
3. La portée du code ASME, section VIII, n'inclut pas les pressions inférieures à 15 psig. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 15 psig ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en mètres cubes d'air par minute à 60 °F et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

SOUPAPES SÉRIE 900 - RÉCIPIENTS DE SERVICE SOUS PRESSION NON SOUMIS À LA FLAMME - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)

Remarque : les unités de mesure USCS des capacités sur procédés vapeur sont les équivalentes exactes des unités de mesure impériales.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS VAPEUR SATURÉE - PRESSION DE TARAGE MAXIMALE 5-1000 PSIG (SUITE PAGE SUIVANTE)

Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)					Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)				
	0,074	0,110	0,196	0,307	0,503		0,074	0,110	0,196	0,307	0,503
Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	4,1	6,1	10,9	17,2	28,1	Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	4,1	6,1	10,9	17,2	28,1
Incr. de 5 psi	20,9	30,9	54,6	86,2	140	Incr. de 5 psi	20,9	30,9	54,6	86,2	140
5	96,2	141				160	727	1071	1893	2991	4887
6	100	147	261			170	769	1133	2002	3163	5168
7	104	154	272			180	811	1195	2111	3336	5450
8	108	160	283	447	731	190	853	1256	2220	3508	5732
9	113	166	294	465	760	200	895	1318	2329	3681	6014
10	117	172	305	482	788	210	937	1380	2439	3854	6296
15	124	183	324	512	837	220	979	1442	2548	4026	6578
20	143	211	374	591	966	230	1021	1504	2657	4199	6860
30	182	268	473	748	1222	240	1063	1565	2766	4371	7142
40	224	329	582	920	1504	250	1105	1627	2875	4544	7424
50	266	391	691	1093	1786	260	1147	1689	2985	4716	7706
60	307	453	801	1265	2068	270	1189	1751	3094	4889	7987
70	349	515	910	1438	2349	280	1231	1813	3203	5061	8269
80	391	577	1019	1610	2631	290	1273	1874	3312	5234	8551
90	433	638	1128	1783	2913	300	1315	1936	3421	5406	8833
100	475	700	1237	1956	3195	310	1357	1998	3531	5579	9115
110	517	762	1347	2128	3477	320	1399	2060	3640	5752	9397
120	559	824	1456	2301	3759	330	1441	2122	3749	5924	9679
130	601	886	1565	2473	4041	340	1483	2183	3858	6097	9961
140	643	947	1674	2646	4323	350	1525	2245	3967	6269	10243
150	685	1009	1783	2818	4605	360	1567	2307	4077	6442	10524

REMARQUES

1. Non valide en dessous de 30 psig de pression de tarage.
2. Les capacités inférieures à 30 psig de pression de tarage sont calculées à une surpression de 3 psi.
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig.
4. La portée du code ASME, section VIII, n'inclut pas les pressions inférieures à 15 psig. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 15 psig ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en livres par heure de vapeur à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS VAPEUR SATURÉE - PRESSION DE TARAGE MAXIMALE 5-1000 psig (suite)

Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)					Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)				
	0,074	0,110	0,196	0,307	0,503		0,074	0,110	0,196	0,307	0,503
Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	4,1	6,1	10,9	17,2	28,1	Incr. de 1 psi ⁽¹⁾	4,1	6,1	10,9	17,2	28,1
Incr. de 5 psi	20,9	30,9	54,6	86,2	140	Incr. de 5 psi	20,9	30,9	54,6	86,2	140
370	1609	2369	4186	6614	10806	640	2742	4038	7134	11273	18418
380	1651	2431	4295	6787	11088	660	2826	4161	7353	11618	18981
390	1693	2492	4404	6959	11370	680	2910	4285	7571	11963	19545
400	1735	2554	4513	7132	11652	700	2994	4408	7790	12308	20109
410	1777	2616	4623	7304	11934	720	3078	4532	8008	12653	20673
420	1819	2678	4732	7477	12216	740	3162	4656	8226	12998	21237
430	1861	2740	4841	7650	12498	760	3246	4779	8445	13344	21800
440	1903	2801	4950	7822	12780	780	3330	4903	8663	13689	22364
450	1945	2863	5059	7995	13062	800	3414	5026	8882	14034	22928
460	1987	2925	5169	8167	13343	820	3498	5150	9100	14379	23492
470	2029	2987	5278	8340	13625	840	3582	5274	9318	14724	24055
480	2071	3049	5387	8512	13907	860	3666	5397	9537	15069	24619
490	2113	3111	5496	8685	14189	880	3750	5521	9755	15414	25183
500	2155	3172	5605	8857	14471	900	3834	5644	9974	15759	25747
520	2239	3296	5824	9202	15035	920	3918	5768	10192	16104	26311
540	2323	3420	6042	9548	15599	940	4002	5892	10410	16449	26874
560	2407	3543	6261	9893	16162	960	4086	6015	10629	16794	27438
580	2491	3667	6479	10238	16726	980	4170	6139	10847	17140	28002
600	2574	3790	6698	10583	17290	1000	4254	6263	11066	17485	28566
620	2658	3914	6916	10928	17854						

REMARQUES

1. Non valide en dessous de 30 psig de pression de tarage.
2. Les capacités inférieures à 30 psig de pression de tarage sont calculées à une surpression de 3 psi.
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig.
4. La portée du code ASME, section VIII, n'inclut pas les pressions inférieures à 15 psig. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 15 psig ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en livres par heure de vapeur à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

CROSBY OMNI-TRIM®

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS EAU

SOUPAPES SÉRIE 900 OMNI-TRIM® - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)

Remarque : les unités USCS pour l'eau et les autres liquides sont les gallons américains par minute [1 gallon américain équivaut à 0,833 gallon impérial].

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS EAU - PRESSIONS DIFFÉRENTIELLES ΔP ⁽¹⁾ 5-5000 psi ⁽²⁾ (suite page suivante)

Pression diff. ΔP ⁽¹⁾ (psi)	Surface effective (mm ²)					Pression diff. ΔP ⁽¹⁾ (psi)	Surface effective (mm ²)				
	0,074	0,110	0,196	0,307	0,503		0,074	0,110	0,196	0,307	0,503
5	4.7	6.9				420	43.5	64.0	113	178	292
10	6.7	9.8	17.4			440	44.5	65.5	115	183	299
15	8.2	12.1	21.3	33.8	55.2	460	45.5	67.0	118	187	305
20	9.4	13.9	24.7	39.0	63.7	480	46.5	68.5	121	191	312
30	11.6	17.1	30.2	47.8	78.1	500	47.4	69.9	123	195	318
40	13.4	19.7	34.9	55.2	90.2	520	48.4	71.3	125	199	325
50	15.0	22.1	39.0	61.7	100	540	49.3	72.6	128	202	331
60	16.4	24.2	42.7	67.6	110	560	50.2	73.9	130	206	337
80	18.9	27.9	49.4	78.0	127	580	51.1	75.3	133	210	343
100	21.2	31.2	55.2	87.2	142	600	52.0	76.5	135	213	349
120	23.2	34.2	60.5	95.6	156	620	52.8	77.8	137	217	355
140	25.1	36.9	65.3	103	168	640	53.7	79.1	139	220	360
160	26.8	39.5	69.8	110	180	660	54.5	80.3	141	224	366
180	28.4	41.9	74.1	117	191	680	55.3	81.5	144	227	371
200	30.0	44.2	78.1	123	201	700	56.1	82.7	146	230	377
220	31.5	46.3	81.9	129	211	720	56.9	83.9	148	234	382
240	32.9	48.4	85.5	135	220	740	57.7	85.0	150	237	387
260	34.2	50.4	89.0	140	229	760	58.5	86.2	152	240	393
280	35.5	52.3	92.4	146	238	780	59.3	87.3	154	243	398
300	36.7	54.1	95.6	151	247	800	60.0	88.4	156	246	403
320	37.9	55.9	98.8	156	255	820	60.8	89.5	158	249	408
340	39.1	57.6	101	160	262	840	61.5	90.6	160	253	413
360	40.3	59.3	104	165	270	860	62.2	91.7	162	256	418
380	41.4	60.9	107	170	278	880	63.0	92.7	163	258	423
400	42.4	62.5	110	174	285	900	63.7	93.8	165	261	427

REMARQUES

1. La pression différentielle (ΔP) est égale à la pression d'entrée (pression de tarage plus surpression) selon les conditions d'écoulement moins la contre-pression.
2. Voir les pages 15-18 pour connaître les limites de pression de tarage minimale et maximale.
3. La portée du code ASME, section VIII, n'inclut pas les pressions inférieures à 15 psig. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 15 psig ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en litres par minute d'eau à 70 °F et à 10 % de surpression.

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS EAU - PRESSIONS DIFFÉRENTIELLES ΔP⁽¹⁾ 5-5000 psi⁽²⁾ (suite)

Pression diff. ΔP ⁽¹⁾ (psi)	Surface effective (mm ²)					Pression diff. ΔP ⁽¹⁾ (psi)	Surface effective (mm ²)				
	0,074	0,110	0,196	0,307	0,503		0,074	0,110	0,196	0,307	0,503
920	64.4	94.8	167	264	432	3100	118	174			
940	65.1	95.8	169	267	437	3200	120	176			
960	65.8	96.8	171	270	441	3300	122	179			
980	66.4	97.8	172	273	446	3400	123	182			
1000	67.1	98.8	174	276	451	3500	125	184			
1100	70.4	103	183	289	473	3600	127	187			
1200	73.5	108	191	302	494	3700	129	190			
1300	76.5	112	199	314	514	3800	130	192			
1400	79.4	116	206	326	533	3900	132	195			
1500	82.2	121	213	338	552	4000	134	197			
1600	84.9	125	220	349	570	4100	136	200			
1700	87.5	128	227			4200	137	202			
1800	90.1	132	234			4300	139	205			
1900	92.5	136	240			4400	140	207			
2000	94.9	139	247			4500	142	209			
2100	97.3	143	253			4600	144	212			
2200	99.6	146	259			4700	145	214			
2300	101	149	264			4800	147	216			
2400	104	153	270			4900	148	218			
2500	106	156	276			5000	150	221			
2600	108	159	281								
2700	110	162	287								
2800	112	165									
2900	114	168									
3000	116	171									

REMARQUES

1. La pression différentielle (ΔP) est égale à la pression d'entrée (pression de réglage plus la surpression) selon les conditions d'écoulement moins la contre-pression. Capacité en gallons américains par minute d'eau à 70 °F et à 10 % de surpression.

SÉRIE 900 VALVES - UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS AIR - PRESSION DE TARAGE 0,35-338 barg (suite page suivante)

Press. de tarage (barg)	Surface effective (mm ²)					Press. de tarage (kPag)	Press. de tarage (barg)	Surface effective (mm ²)					Press. de tarage (kPag)
	47,7	71	126	198	325			47,7	71	126	198	325	
	Incr. de 1 bar ⁽¹⁾	0,5	0,8	1,5	2,4			4,0	Incr. de 1 bar ⁽¹⁾	0,5	0,8	1,5	
Incr. de 5 bar	2,9	4,4	7,9	12,3	20,3	Incr. de 500 kPa	Incr. de 5 bar	2,9	4,4	7,9	12,3	20,3	Incr. de 500 kPa
0.35	0.98	1.45	2.57			35	22	14.2	21.0	37.1	58.7	95.9	2200
0.4	1.01	1.50	2.65	4.19		40	24	15.5	22.8	40.3	63.8	104	2400
0.45	1.05	1.54	2.73	4.32		45	26	16.7	24.6	43.6	68.9	112	2600
0.5	1.08	1.59	2.81	4.45	7.27	50	28	18.0	26.5	46.8	74.0	121	2800
0.55	1.11	1.64	2.89	4.58	7.48	55	30	19.2	28.3	50.1	79.1	129	3000
0.6	1.14	1.68	2.98	4.70	7.69	60	32	20.5	30.2	53.3	84.3	137	3200
0.65	1.17	1.73	3.06	4.83	7.90	65	34	21.7	32.0	56.6	89.4	146	3400
0.7	1.20	1.77	3.14	4.96	8.11	70	36	23.0	33.8	59.8	94.5	154	3600
0.75	1.24	1.82	3.22	5.09	8.32	75	38	24.2	35.7	63.0	99.6	162	3800
0.8	1.27	1.87	3.30	5.22	8.53	80	40	25.5	37.5	66.3	104	171	4000
0.85	1.30	1.91	3.38	5.35	8.75	85	42	26.7	39.3	69.5	109	179	4200
0.9	1.33	1.96	3.47	5.48	8.96	90	44	27.9	41.2	72.8	115	187	4400
0.95	1.36	2.01	3.55	5.61	9.17	95	46	29.2	43.0	76.0	120	196	4600
1	1.39	2.05	3.63	5.74	9.38	100	48	30.4	44.8	79.2	125	204	4800
2	1.80	2.60	4.70	7.40	12.2	200	50	31.7	46.7	82.5	130	213	5000
4	3.00	4.50	7.90	12.6	20.5	400	52	32.9	48.5	85.7	135	221	5200
6	4.30	6.30	11.2	17.7	28.9	600	54	34.2	50.3	89.0	140	229	5400
8	5.50	8.10	14.4	22.8	37.3	800	56	35.4	52.2	92.2	145	238	5600
10	6.80	10.0	17.7	27.9	45.6	1000	58	36.7	54.0	95.5	150	246	5800
12	8.00	11.8	20.9	33.0	54.0	1200	60	37.9	55.8	98.7	156	254	6000
14	9.20	13.6	24.1	38.2	62.4	1400	62	39.2	57.7	101	161	263	6200
16	10.5	15.5	27.4	43.3	70.8	1600	64	40.4	59.5	105	166	271	6400
18	11.7	17.3	30.6	48.4	79.1	1800	66	41.7	61.3	108	171	280	6600
20	13.0	19.1	33.9	53.5	87.5	2000	68	42.9	63.2	111	176	288	6800

REMARQUES

1. Non valide en dessous de 2,0 barg de pression de tarage.
2. Les capacités inférieures à 2,0 barg de pression de tarage sont calculées à une surpression de 0,2 bar.
3. La portée du code ASME section VIII ne comprend pas les pressions inférieures à 1,0 barg. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 1,0 barg ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en mètres cubes d'air par minute à 16 °C et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS AIR - PRESSION DE TARAGE 0,35-338 barg (suite)

Press. de tarage (barg)	Surface effective (mm ²)					Press. de tarage (kPag)	Press. de tarage (barg)	Surface effective (mm ²)					Press. de tarage (kPag)
	47,7	71	126	198	325			47,7	71	126	198	325	
Incr. de 1 bar ⁽¹⁾	0,5	0,8	1,5	2,4	4,0	Incr. de 100 kPa	Incr. de 1 bar ⁽¹⁾	0,5	0,8	1,5	2,4	4,0	Incr. de 100 kPa
Incr. de 5 bar	2,9	4,4	7,9	12,3	20,3	Incr. de 500 kPa	Incr. de 5 bar	2,9	4,4	7,9	12,3	20,3	Incr. de 500 kPa
70	44.1					7000	208	130	191				20800
76	47.9					7600	214	133	197				21400
82	51.6					8200	220	137	202				22000
88	55.4					8800	226	141	208				22600
94	59.1					9400	232	145	213				23200
100	62.8					10000	238	148	219				23800
106	66.6	98.0	173			10600	244	152	224				24400
112	70.3	103	183			11200	250	156	230				25000
118	74.1	109	192			11800	256	160	235				25600
124	77.8	114	202			12400	262	163	241				26200
130	81.5	120	212			13000	268	167	246				26800
136	85.3	125	221			13600	274	171	252				27400
142	89.0	131	231			14200	280	175	257				28000
148	92.8	136	241			14800	286	178	263				28600
154	96.5	142	251			15400	292	182	268				29200
160	100	147	260			16000	298	186	274				29800
166	104	153	270			16600	304	190	279				30400
172	107	158	280			17200	310	193	285				31000
178	111	164				17800	316	197	290				31600
184	115	169				18400	322	201	296				32200
190	118	175				19000	328	204	301				32800
196	122	180				19600	334	208	307				33400
202	126	186				20200	338	211	310				33800

REMARQUES

Capacité en mètres cubes d'air par minute à 16 °C et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

SOUPAPES SÉRIE 900 - RÉCIPIENTS DE SERVICE SOUS PRESSION NON SOUMIS À LA FLAMME - UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS VAPEUR SATURÉE - PRESSION DE TARAGE 0,35-68 barg

Pression de tarage (barg)	Surface effective (mm ²)					Pression de tarage (kPag)	Pression de tarage (barg)	Surface effective (mm ²)					Pression de tarage (kPag)
	47,7	71,0	126	198	325			47,7	71,0	126	198	325	
Incr. de 0,1 bar ⁽¹⁾	2,7	4,0	7,1	11,3	18,5	Incr. de 10 kPa	Incr. de 0,1 bar	2,7	4,0	7,1	11,3	18,5	Incr. de 10 kPa
Incr. de 0,5 bar	13,8	20,3	35,9	56,7	92,7	Incr. de 50 kPa	Incr. de 0,5 bar	13,8	20,3	35,9	56,7	92,7	Incr. de 50 kPa
0.35	43.8	64.4				35	24	688	1013	1790	2828	4621	2400
0.4	45.2	66.5	117			40	25	715	1053	1862	2942	4807	2500
0.45	46.5	68.6	121			45	26	743	1094	1934	3055	4992	2600
0.5	47.9	70.6	124	197	322	50	27	771	1135	2005	3169	5178	2700
0.55	49.3	72.7	128	202	331	55	28	798	1175	2077	3282	5363	2800
0.6	50.7	74.7	132	208	341	60	29	826	1216	2149	3396	5549	2900
0.65	52.1	76.8	135	214	350	65	30	854	1257	2221	3510	5734	3000
0.7	53.5	78.8	139	220	359	70	31	881	1297	2293	3623	5919	3100
0.75	54.9	80.9	142	225	369	75	32	909	1338	2365	3737	6105	3200
0.8	56.3	82.9	146	231	378	80	33	936	1379	2436	3850	6290	3300
0.85	57.7	85.0	150	237	387	85	34	964	1419	2508	3964	6476	3400
0.9	59.1	87.0	153	243	397	90	35	992	1460	2580	4077	6661	3500
0.95	60.5	89.1	157	248	406	95	36	1019	1501	2652	4191	6847	3600
1	61.9	91.1	161	254	415	100	37	1047	1541	2724	4304	7032	3700
1.5	68.3	100	177	280	458	150	38	1074	1582	2796	4418	7218	3800
2	80.6	118	209	331	541	200	39	1102	1623	2868	4531	7403	3900
3	108	159	281	445	727	300	40	1130	1663	2939	4645	7589	4000
4	135	200	353	558	912	400	41	1157	1704	3011	4758	7774	4100
5	163	240	425	672	1098	500	42	1185	1745	3083	4872	7959	4200
6	191	281	497	785	1283	600	43	1213	1785	3155	4985	8145	4300
7	218	322	569	899	1469	700	44	1240	1826	3227	5099	8330	4400
8	246	362	640	1012	1654	800	45	1268	1867	3299	5212	8516	4500
9	274	403	712	1126	1839	900	46	1295	1907	3370	5326	8701	4600
10	301	444	784	1239	2025	1000	47	1323	1948	3442	5439	8887	4700
11	329	484	856	1353	2210	1100	48	1351	1989	3514	5553	9072	4800
12	356	525	928	1466	2396	1200	49	1378	2029	3586	5666	9258	4900
13	384	566	1000	1580	2581	1300	50	1406	2070	3658	5780	9443	5000
14	412	606	1071	1693	2767	1400	52	1461	2151	3801	6007	9814	5200
15	439	647	1143	1807	2952	1500	54	1516	2233	3945	6234	10185	5400
16	467	688	1215	1920	3138	1600	56	1572	2314	4089	6461	10556	5600
17	494	728	1287	2034	3323	1700	58	1627	2395	4232	6688	10927	5800
18	522	769	1359	2147	3509	1800	60	1682	2477	4376	6915	11298	6000
19	550	810	1431	2261	3694	1900	62	1737	2558	4520	7142	11669	6200
20	577	850	1503	2374	3879	2000	64	1793	2639	4664	7369	12039	6400
21	605	891	1574	2488	4065	2100	66	1848	2721	4807	7596	12410	6600
22	633	931	1646	2601	4250	2200	68	1903	2802	4951	7823	12781	6800
23	660	972	1718	2715	4436	2300							

REMARQUES

1. Non valide en dessous de 2,0 barg de pression de tarage.
2. Les capacités inférieures à 2,0 barg de pression de tarage sont calculées à une surpression de 0,2 bar.
3. La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 68,95 barg.
4. La portée du code ASME section VIII ne comprend pas les pressions inférieures à 1,0 barg. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 1,0 barg ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en kilogrammes par heure de vapeur à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.⁽²⁾

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

SOUPAPES SÉRIE 900 OMNI-TRIM® - UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS EAU - PRESSIONS DIFFÉRENTIELLES $\Delta P^{(1)}$ 0,4-380 bar⁽²⁾ (suite page suivante)

Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (bar)	Surface effective (mm ²)					Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (kPa)	Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (bar)	Surface effective (mm ²)					Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (kPa)
	47,7	71	126	198	325			47,7	71	126	198	325	
0.4	19.3	28.5	50.3			40	40	193	285	503	795	1300	4000
0.6	23.7	34.9	61.6	97.4	159	60	42	198	292	516	815	1332	4200
0.8	27.3	40.3	71.2	112	183	80	44	203	299	528	834	1363	4400
1	30.6	45.0	79.6	125	205	100	46	207	305	540	853	1394	4600
2	43.3	63.7	112	177	290	200	48	212	312	551	871	1424	4800
4	61.2	90.1	159	251	411	400	50	216	318	563	889	1453	5000
6	75.0	110	195	308	503	600	52	220	325	574	907	1482	5200
8	86.6	127	225	355	581	800	54	225	331	585	924	1510	5400
10	96.8	142	251	397	650	1000	56	229	337	596	941	1538	5600
12	106	156	275	435	712	1200	58	233	343	606	958	1565	5800
14	114	168	298	470	769	1400	60	237	349	616	974	1592	6000
16	122	180	318	503	822	1600	62	241	354	627	990	1618	6200
18	129	191	337	533	872	1800	64	244	360	637	1006	1644	6400
20	136	201	356	562	919	2000	66	248	366	647	1022	1670	6600
22	143	211	373	590	964	2200	68	252	371	656	1037	1695	6800
24	150	220	390	616	1007	2400	70	256	377	666	1052	1720	7000
26	156	229	406	641	1048	2600	76	266	392	694	1097	1792	7600
28	162	238	421	665	1087	2800	82	277	408	721	1139	1861	8200
30	167	246	436	689	1126	3000	88	287	422	747	1180	1928	8800
32	173	255	450	711	1163	3200	94	296	437	772	1220	1993	9400
34	178	262	464	733	1198	3400	100	306	450	796	1258	2056	10000
36	183	270	477	755	1233	3600	106	315	464	820	1295	2116	10600
38	188	277	490	775	1267	3800	112	324	477	842	1331	2175	11200

REMARQUES

1. La pression différentielle (ΔP) est égale à la pression d'entrée (pression de tarage plus surpression) selon les conditions d'écoulement moins la contre-pression.
2. Voir les pages 19-22 pour connaître les limites de pression de tarage minimale et maximale.
3. La portée du code ASME section VIII ne comprend pas les pressions inférieures à 1,0 barg. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 1,0 barg ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en litres par minute d'eau à 20 °C et à 10 % de surpression.

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

CAPACITÉS SUR PROCÉDÉS EAU - PRESSIONS DIFFÉRENTIELLES $\Delta P^{(1)}$ 0,4-380 bar⁽²⁾ (suite)

Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (bar)	Surface effective (mm ²)					Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (kPa)	Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (bar)	Surface effective (mm ²)					Pression diff. $\Delta P^{(1)}$ (kPa)
	47,7	71	126	198	325			47,7	71	126	198	325	
118	332	489	865	1367	2233	11800	256	489	721				25600
124	340	501	886	1401	2289	12400	262	495	729				26200
130	349	513	908			13000	268	501	737				26800
136	357	525	928			13600	274	506	746				27400
142	364	537	949			14200	280	512	754				28000
148	372	548	968			14800	286	517	762				28600
154	379	559	988			15400	292	523	770				29200
160	387	570	1007			16000	298	528	778				29800
166	394	580	1026			16600	304	533	785				30400
172	401	591	1044			17200	310	539	793				31000
178	408	601	1062			17800	316	544	801				31600
184	415	611	1080			18400	322	549	808				32200
190	422	621				19000	328	554	816				32800
196	428	631				19600	334	559	823				33400
202	435	640				20200	340	564	831				34000
208	441	650				20800	346	569	838				34600
214	447	659				21400	352	574	845				35200
220	454	668				22000	358	579	852				35800
226	460	677				22600	364	584	860				36400
232	466	686				23200	370	588	867				37000
238	472	695				23800	376	593	874				37600
244	478	704				24400	380	596	878				38000
250	484	712				25000							

REMARQUES

1. La pression différentielle (ΔP) est égale à la pression d'entrée (pression de tarage plus surpression) selon les conditions d'écoulement moins la contre-pression.
2. Voir les pages 19-22 pour connaître les limites de pression de tarage minimale et maximale.
3. La portée du code ASME section VIII ne comprend pas les pressions inférieures à 1,0 barg. Par conséquent, les soupapes de sûreté tarées en dessous de 1,0 barg ne sont pas estampées avec le symbole du code ASME.

Capacité en litres par minute d'eau à 20 °C et à 10 % de surpression.

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

SÉRIE BP - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)

USCS - PRESSIONS DE TARAGE 50-1500 psig

Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)		Pression de tarage (psig)	Surface effective (mm ²)	
	0,074	0,110		0,074	0,110
Incr. de 1 psi	1,5	2,3	Incr. de 1 psi	1,5	2,3
Incr. de 5 psi	7,8	11,5	Incr. de 5 psi	7,8	11,5
50	99	146	560	903	1326
60	115	169	580	934	1372
70	131	192	600	966	1418
80	147	215	620	997	1465
90	162	239	640	1029	1511
100	178	262	660	1060	1557
120	210	308	680	1092	1603
140	241	354	700	1123	1650
160	273	401	720	1155	1696
180	304	447	740	1186	1742
200	336	493	760	1218	1788
220	367	539	780	1249	1835
240	399	586	800	1281	1881
260	430	632	820	1312	1927
280	462	678	840	1344	1973
300	493	724	860	1375	2020
320	525	771	880	1407	2066
340	556	817	900	1438	2112
360	588	863	920	1470	2158
380	619	909	940	1501	2205
400	651	956	960	1533	2251
420	682	1002	980	1564	2297
440	714	1048	1000	1596	2343
460	745	1094	1100	1753	2575
480	777	1141	1200	1911	2806
500	808	1187	1300	2069	3037
520	840	1233	1400	2226	3269
540	871	1279	1500	2384	3500

REMARQUE

1. Pour déterminer les capacités sur procédés gaz autres que l'air, ou pour des températures de liquides autres que 60 °F (16 °C), appliquer la formule de calcul du volume des gaz et des vapeurs du manuel d'ingénierie Crosby.

Remarque : pour les capacités sur procédés air, les unités de mesure USCS sont les équivalentes exactes des unités de mesure impériales.

Les capacités spécifiées dans le tableau ci-dessus sont basées sur l'échappement à l'atmosphère. Pour les applications impliquant une contre-pression, ces capacités doivent être multipliées par le facteur de correction de la contre-pression déterminé à partir de la courbe applicable indiquée à la page 40.

Capacité en mètres cubes d'air par minute à 60 °F et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère. (Capacité en mètres cubes d'air par minute à 16 °C et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.)

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

SÉRIE BP - USCS (UNITÉS DE MESURE AMÉRICAINES)

USCS - PRESSIONS DIFFÉRENTIELLES $\Delta P^{(1)}$ 20-1600 psi

Pression diff. ΔP (psi)	Surface effective (mm ²)		Pression diff. ΔP (psi)	Surface effective (mm ²)	
	0,074	0,110		0,074	0,110
50	15.7	23.1	580	53.6	78.7
60	17.2	25.3	600	54.5	80.1
80	19.9	29.2	620	55.4	81.4
100	22.2	32.7	640	56.3	82.7
120	24.4	35.8	660	57.2	84.0
140	26.3	38.6	680	58.0	85.2
160	28.1	41.3	700	58.9	86.5
180	29.8	43.8	720	59.7	87.7
200	31.5	46.2	740	60.5	88.9
220	33.0	48.5	760	61.4	90.1
240	34.5	50.6	780	62.2	91.3
260	35.9	52.7	800	63.0	92.5
280	37.2	54.7	820	63.7	93.6
300	38.5	56.6	840	64.5	94.7
320	39.8	58.5	860	65.3	95.9
340	41.0	60.3	880	66.0	97.0
360	42.2	62.0	900	66.8	98.1
380	43.4	63.7	920	67.5	99.1
400	44.5	65.4	940	68.2	100
420	45.6	67.0	960	69.0	101
440	46.7	68.6	980	69.7	102
460	47.7	70.1	1000	70.4	103
480	48.8	71.6	1100	73.8	108
500	49.8	73.1	1200	77.1	113
520	50.7	74.5	1300	80.3	117
540	51.7	75.9	1400	83.3	122
560	52.7	77.3	1500	86.2	126

REMARQUES

1. La pression différentielle (ΔP) est égale à la pression d'entrée (pression de tarage plus surpression) selon les conditions d'écoulement moins la contre-pression.
2. Voir pages 23 et 24 pour connaître les limites de pression de tarage minimale et maximale.

Remarque : les unités USCS pour l'eau et les autres liquides sont les gallons américains par minute (1 gallon américain équivaut à 0,833 gallon impérial).

Les capacités spécifiées dans le tableau ci-dessus sont basées sur l'échappement à l'atmosphère. Pour les applications impliquant une contre-pression, ces capacités doivent être multipliées par le facteur de correction de la contre-pression déterminé à partir de la courbe applicable indiquée à la page 40.

Capacité en litres par minute d'eau à 70 °F et à 10 % de surpression. Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII. (Capacité en litres par minute d'eau à 21 °C et à 10 % de surpression.)

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

SÉRIE BP - USCS ET (UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES)

UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES - PRESSIONS DE TARAGE 3,45-103 barg

Pression de tarage (barg)	Surface effective (mm²)		Pression de tarage (kPag)	Pression de tarage (barg)	Surface effective (mm²)		Pression de tarage (kPag)
	47,74	70,96			47,74	70,96	
Incr. de 1 bar	1,26	1,85	Incr. de 100 kPa	Incr. de 1 bar	1,26	1,85	Incr. de 100 kPa
Incr. de 5 bar	3,89	5,71	Incr. de 500 kPa	Incr. de 5 bar	3,89	5,71	Incr. de 500 kPa
3.45	2.87	4.21	345	44	29.5	43.3	4400
4	3.23	4.74	400	46	30.8	45.2	4600
6	4.54	6.67	600	48	32.1	47.1	4800
8	5.86	8.60	800	50	33.4	49.1	5000
10	7.17	10.50	1000	52	34.7	51.0	5200
12	8.48	12.40	1200	54	36.0	52.9	5400
14	9.80	14.30	1400	56	37.3	54.9	5600
16	11.10	16.30	1600	58	38.7	56.8	5800
18	12.40	18.20	1800	60	40.0	58.7	6000
20	13.70	20.10	2000	62	41.3	60.6	6200
22	15.00	22.10	2200	64	42.6	62.6	6400
24	16.30	24.00	2400	66	43.9	64.5	6600
26	17.60	25.90	2600	68	45.2	66.4	6800
28	19.00	27.80	2800	70	46.5	68.4	7000
30	20.30	29.80	3000	76	50.5	74.1	7600
32	21.60	31.70	3200	82	54.4	79.9	8200
34	22.90	33.60	3400	88	58.4	85.7	8800
36	24.20	35.60	3600	94	62.3	91.5	9400
38	25.50	37.50	3800	100	66.3	97.3	10000
40	26.80	39.40	4000	103	68.2	100.0	10300
42	28.10	41.40	4200				

REMARQUE

1. Pour déterminer les capacités sur procédés gaz autres que l'air, ou pour des températures de liquides autres que 60 °F (16 °C), appliquer la formule de calcul du volume des gaz et des vapeurs du manuel d'ingénierie Crosby.

Remarque : pour les capacités sur procédés air, les unités de mesure USCS sont les équivalentes exactes des unités de mesure impériales.

Les capacités spécifiées dans le tableau ci-dessus sont basées sur l'échappement à l'atmosphère. Pour les applications impliquant une contre-pression, ces capacités doivent être multipliées par le facteur de correction de la contre-pression déterminé à partir de la courbe applicable indiquée à la page 40.

Capacité en mètres cubes d'air par minute à 60 °F et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère. (Capacité en mètres cubes d'air par minute à 16 °C et à 10 % de surpression. Soupape à échappement à l'atmosphère.)

Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

SÉRIE BP (UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES)

UNITÉS DE MESURE MÉTRIQUES - PRESSIONS DE TARAGE 3,45-103 barg

Pression diff. ΔP (barg)	Surface effective (mm²)		Pression diff. ΔP (kPa)	Pression diff. ΔP (barg)	Surface effective (mm²)		Pression diff. ΔP (kPa)
	47,74	70,96			47,74	70,96	
1.4	37.9	55.7	140	44	213	312	4400
2	45.4	66.6	200	46	217	319	4600
4	64.2	94.2	400	48	222	326	4800
6	78.6	115	600	50	227	333	5000
8	90.8	133	800	52	231	339	5200
10	101	149	1000	54	235	346	5400
12	111	163	1200	56	240	352	5600
14	120	176	1400	58	244	359	5800
16	128	188	1600	60	248	365	6000
18	136	200	1800	62	252	371	6200
20	143	210	2000	64	256	377	6400
22	150	221	2200	66	260	383	6600
24	157	230	2400	68	264	388	6800
26	163	240	2600	70	268	394	7000
28	169	249	2800	76	279	411	7600
30	175	258	3000	82	290	426	8200
32	181	266	3200	88	301	442	8800
34	187	274	3400	94	311	457	9400
36	192	282	3600	100	321	471	10000
38	197	290	3800	106	330	485	10600
40	203	298	4000	112	339	498	11200
42	208	305	4200				

REMARQUES

1. La pression différentielle (ΔP) est égale à la pression d'entrée (pression de tarage plus surpression) selon les conditions d'écoulement moins la contre-pression.
2. Voir pages 23 et 24 pour connaître les limites de pression de tarage minimale et maximale.

Remarque : les unités USCS pour l'eau et les autres liquides sont les gallons américains par minute (1 gallon américain équivaut à 0,833 gallon impérial).

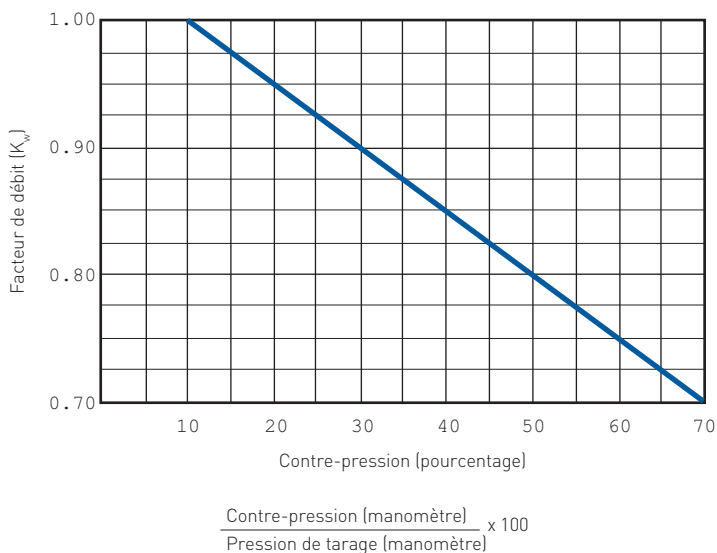
Les capacités spécifiées dans le tableau ci-dessus sont basées sur l'échappement à l'atmosphère. Pour les applications impliquant une contre-pression, ces capacités doivent être multipliées par le facteur de correction de la contre-pression déterminé à partir de la courbe applicable indiquée à la page 40.

Capacité en litres par minute d'eau à 70 °F et à 10 % de surpression. Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII. (Capacité en litres par minute d'eau à 21 °C et à 10 % de surpression.)

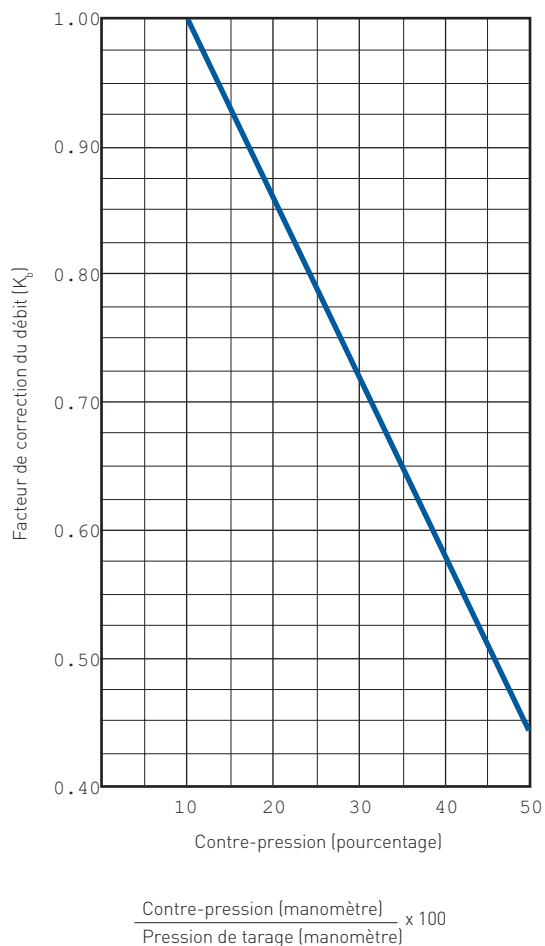
Capacités certifiées par le Bureau national des inspecteurs des chaudières et cuves sous pression et conformément au code ASME des chaudières et cuves sous pression, section VIII.

FACTEURS DE CORRECTION DU DÉBIT DE CONTRE-PRESSION (SÉRIE BP OMNI-TRIM®)

Facteur de correction des liquides (K_w) pour soupapes série BP à 10 % de surpression



Facteur de correction des vapeurs et des gaz (K_b) pour soupapes série BP à 10 % de surpression



CROSBY OMNI-TRIM®

INFORMATIONS DE COMMANDE - NUMÉROTATION DES MODÈLES

SÉRIE 900 ET BP

Exemple	9	5	1	3	2	1
Série						
9	Soupape de sûreté et de purge fixe série 900					
BP	Soupape de sûreté filetée équilibrée pour compenser les effets de contre-pression					
Surface effective de l'orifice de passage⁽⁵⁾						
5	0.074 po2 (47,74 mm ²) - Série 900 et BP uniquement					
6	0.110 po2 (71,0 mm ²)					
7	0.196 po2 (126 mm ²) - Série 800 et 900 uniquement					
8	0.307 po2 (198 mm ²) - Série 800 et 900 uniquement					
9	0.503 po2 (325 mm ²) - Série 800 et 900 uniquement					
Pression de tarage maximale^(1,2)						
1	1500 psig [103,42 barg]					
2	2500 psig [172,36 barg] - Série 900 uniquement					
5	5000 psig [344,74 barg] - Série 900 uniquement					
Matériau du siège⁽⁶⁾						
1	Métal - Série 800 et 900 uniquement					
2	Buna-N					
3	Viton® (FKM)					
4	EPR					
5	Kalrez®					
6	TFE					
A	Silicone					
X	Autre					
Matériaux de fabrication^(3,4)						
0	Pression nominale					
1	Tous les aciers inox. 316					
2	Tous les aciers inox. 316 avec ressort Inconel® X750					
3	Cylindre CS, base Monel®/disque/porte-disque/guide, ressort Inconel® X750					
4	Tout métal Monel® avec ressort Inconel® X750					
5	Cylindre CS, base C Hastelloy®/disque/porte-disque/guide, ressort Inconel® X750 (900 et BP uniquement)					
6	Tout métal Hastelloy® C (900 et BP uniquement)					
7	Standard, aciers inox. 316 en interne, ressort Inconel® X750					
X	Autre					
Raccordements de sortie (NPS) entrée x sortie						
0	½ x 1 - Série 800 et 900 uniquement					
1	¾ x 1					
2	1 x 1					
3	1 x 1½ - Série 800 et 900 uniquement					
4	1½ x 1½ - Série 800 et 900 uniquement					
5	1½ x 2 - Série 800 et 900 uniquement					
6	2 x 2 - Série 800 et 900 uniquement					
7	1½ x 2½ - Série 800 et 900 uniquement					
X	Autre					

REMARQUES

- La pression de tarage maximale pour les procédés vapeur est de 1000 psig (68,95 barg).
- Voir pages 11-24 pour connaître les pressions de tarage maximales appropriées.
- Pour les procédés vapeur, un porte-disque 17-4Ph est utilisé.
- Se reporter aux pages 4, 6 et 8 pour obtenir la liste complète des matériaux de fabrication.
- Se reporter aux pages 11-24 pour obtenir les tailles d'entrée et de sortie appropriées pour chaque zone d'orifice de passage effective.
- Pour la série BP, les matériaux de siège et de joint sont identiques, à l'exception des soupapes à siège TFE. Le matériau utilisé pour les joints des soupapes à siège TFE est le Viton®(FKM), sauf indication contraire.

PRÉCAUTION

Se reporter aux pages 11-24 pour connaître la disponibilité de l'orifice de passage, la taille et le type de combinaison des raccordements sélectionnés.

SÉRIE 900 ET BP (suite)

Exemple	32	T	E	-	PN2
Type de raccordement d'entrée x raccordement de sortie					
MF MNPT x FNPT					
FF FNPT x FNPT					
11 N° 150 x n° 150					
21 N° 300 x n° 150					
22 N° 300 x n° 300					
31 N° 600 x n° 150					
32 N° 600 x n° 300					
42 N° 1500 x n° 300					
52 N° 2500 x n° 300 - Série 800 et 900 uniquement					
88 MSW x MSW ^(1,2) - Série 800 et 900 uniquement					
99 Modèle à cylindre boulonné (orifice de passage 951 uniquement)					
XX Autre					
Raccordement de face					
None NPT ou SWE					
None RF x RF					
R RTJ X RF					
T J x RTJ					
X Autre					
Capuchon et levier de relevage					
A Capuchon fileté standard					
B Capuchon fileté de type B avec tige d'essai					
D Levier de relevage garni					
E Levier de relevage garni avec tige d'essai					
X Autre					
Indicateur de numéros de modèles également utilisables					
None Numéro(s) de modèle(s) également utilisable(s)					
- Si applicable					
Numéros des modèles également utilisables⁽⁴⁾					
P Certification PED					
N2 ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1:2015 ⁽³⁾					
R Cylindre boulonné TERV					
S Pression de tarage des organes internes pour procédés vapeur supérieure à 150 psig - Séries 800 et 900 uniquement					
B Configurations de corps de bloc forgé					
SPL Option ou configuration non standard					

OPTIONS DISPONIBLES

Matériaux

- Matériaux spéciaux : LCB, Alloy 20, Duplex, titane, etc.
- Matériaux de brides spéciaux : Monel®, Hastelloy® C, etc.
- Matériaux spéciaux pour siège à joint torique.

Accessoires

- Indicateur de position, interrupteur de proximité, etc.

Raccordements

- Brides à souder.
- Dimensions centre-face personnalisées.
- Raccordements spéciaux tels que Tri-clamp, GRAYLOC, etc.
- Brides aux normes internationales.
- Option de bride face plate et RFSF disponibles.

Autres

- Peinture ou revêtement spéciaux.
- Essais et nettoyages spéciaux.

REMARQUES

1. Contacter un représentant commercial pour connaître les dimensions.
2. Non disponible avec les sièges souples. Contacter un représentant commercial.
3. Contacter un représentant commercial pour connaître la conformité aux exigences NACE.
4. Plusieurs autres numéros de modèles peuvent également être utilisés.

Exemples :

- 951101MFA
- 96137121A-N2
- 965X1222D-N2-SPL

CROSBY OMNI-TRIM®

INFORMATIONS DE COMMANDE - PIÈCES

Pièces

Pour commander des pièces, prière d'inclure les informations suivantes :

1. Quantité
2. Nom de la pièce (ex. : insert de disque)
3. Taille, série et numéro de soupape
4. Numéro d'atelier (indiqué sur la plaque signalétique de la soupape)
5. Numéro de série (indiqué sur la plaque signalétique de la soupape)
6. Numéro de commande original (si le numéro d'atelier a été détruit).

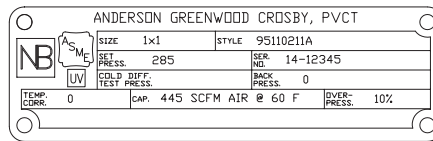
Emerson fournit un service spécial de livraison rapide de pièces de rechange pour répondre aux besoins imprévus. Contacter un représentant local. Un service de livraison d'urgence est disponible directement depuis l'usine 24 h/24, 7 j/7.

Ressorts avec rondelles

Pour commander des ressorts avec rondelles, outre les informations relatives aux pièces, prière de spécifier également la pression de tarage requise pour la soupape. Prière d'indiquer également : si le ressort est destiné à une soupape sans soufflet d'étanchéité, s'il existe une condition de contre-pression constante, le matériau du ressort (s'il n'est pas standard).

Soupapes de remplacement

Pour remplacer une soupape en service, il convient de spécifier le numéro d'atelier, le numéro de série, la pression de tarage et le numéro de commande précédent.



Échantillon de plaque signalétique
(à des fins d'illustration uniquement)

LOGICIEL DE DIMENSIONNEMENT ET DE SÉLECTION DE DISPOSITIFS DE SÛRETÉ (DÉCHARGE)

Bénéficiant de plus de 135 ans d'expérience et d'expertise en ingénierie, Emerson a créé le site PRV²SIZE qui propose un large éventail de soupapes de sûreté et décharge Anderson Greenwood, Crosby et Varec et de produits associés. Le choix est facilité par un programme logiciel de sélection unique. Ce site permet de rechercher les produits adaptés à de nombreuses applications sur une seule plate-forme de dimensionnement et de sélection sans avoir à utiliser deux programmes de dimensionnement ou plus.

Caractéristiques d'Emerson PRV²SIZE :

- Interface conviviale
 - Possibilité d'enregistrement des calculs de dimensionnement à tout moment
 - Possibilité d'ouverture simultanée de plusieurs onglets
- Possibilité de trier les données selon une variété de paramètres
- Sélection de produits entièrement configurés
- Méthodes de dimensionnement standard du secteur
- Zones de listes déroulantes permettant le passage instantané de la méthodologie de dimensionnement API à ASME (et inversement)
- Réservoirs de section elliptique 2:1 disponibles pour les applications de dimensionnement incendie
- Intégration du catalogue à partir des PDF de documentation produit existants
- Spécifications produit détaillées, incluant des plans en coupe avec cotes et poids
 - Unités de mesure américaines et métriques
- Outils avancés permettant d'exporter et d'importer les numéros de référence des équipements, et possibilité d'envoi numérique de fichiers directement depuis le programme logiciel
- Calculs de la force de réaction, du niveau de bruit et des équipements combinés
- Courbes d'écoulement pour les soupapes de sûreté et casse-vide
- Résumé succinct de chaque produit , assorti de son image

Emerson PRV²SIZE présente une autre caractéristique unique : sa capacité de dimensionnement et de sélection des produits de protection et d'inertage de réservoirs au sein d'un programme logiciel unique. Sont pris en compte les produits de couverture (« pad/depad »), régulateurs d'inertage de réservoirs, événements de décharge ou de vide et soupapes de décharge pilotées basse pression.

Site Web PRV²SIZE d'Emerson : valvesizing.emerson.com



Emerson, Emerson Automation Solutions, et toutes les entités affiliées, rejettent toute responsabilité concernant le choix, l'utilisation ou l'entretien de tout produit. La responsabilité du choix, de l'utilisation et de l'entretien adéquats de tout produit ou service incombe exclusivement à l'acheteur et à l'utilisateur final.

Crosby est une marque détenue par l'une des sociétés de la division Emerson Automation Solutions du groupe Emerson Electric Co. Emerson Automation Solutions, Emerson et le logo Emerson sont des marques de commerce et de service d'Emerson Electric Co. Toutes les autres marques sont détenues par leurs propriétaires respectifs.

Le contenu de cette publication est uniquement présenté à titre d'information. Malgré les efforts déployés pour en garantir l'exactitude, ce document ne doit pas être interprété comme une garantie ou une assurance, expresse ou tacite, concernant les produits ou services décrits ici, ni leur utilisation ou applicabilité. Toutes les ventes sont régies par nos conditions générales, disponibles sur demande. Nous nous réservons le droit de modifier ou d'améliorer à tout moment et sans préavis les conceptions ou spécifications de nos produits.

Emerson.com/FinalControl