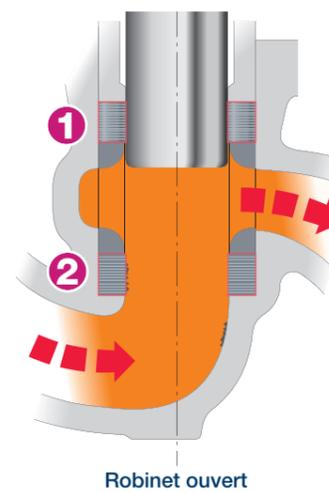
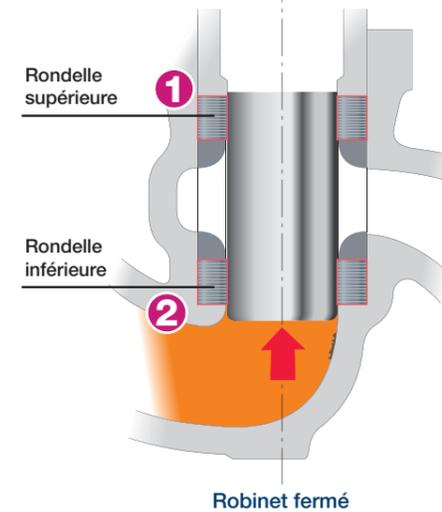
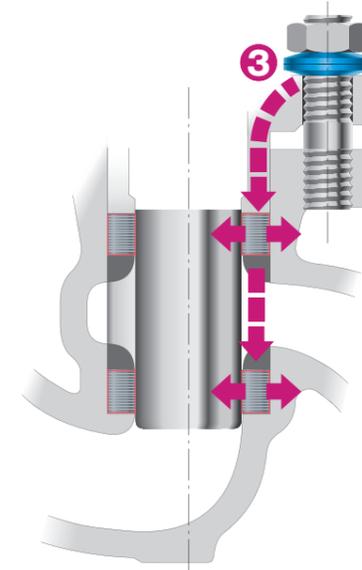
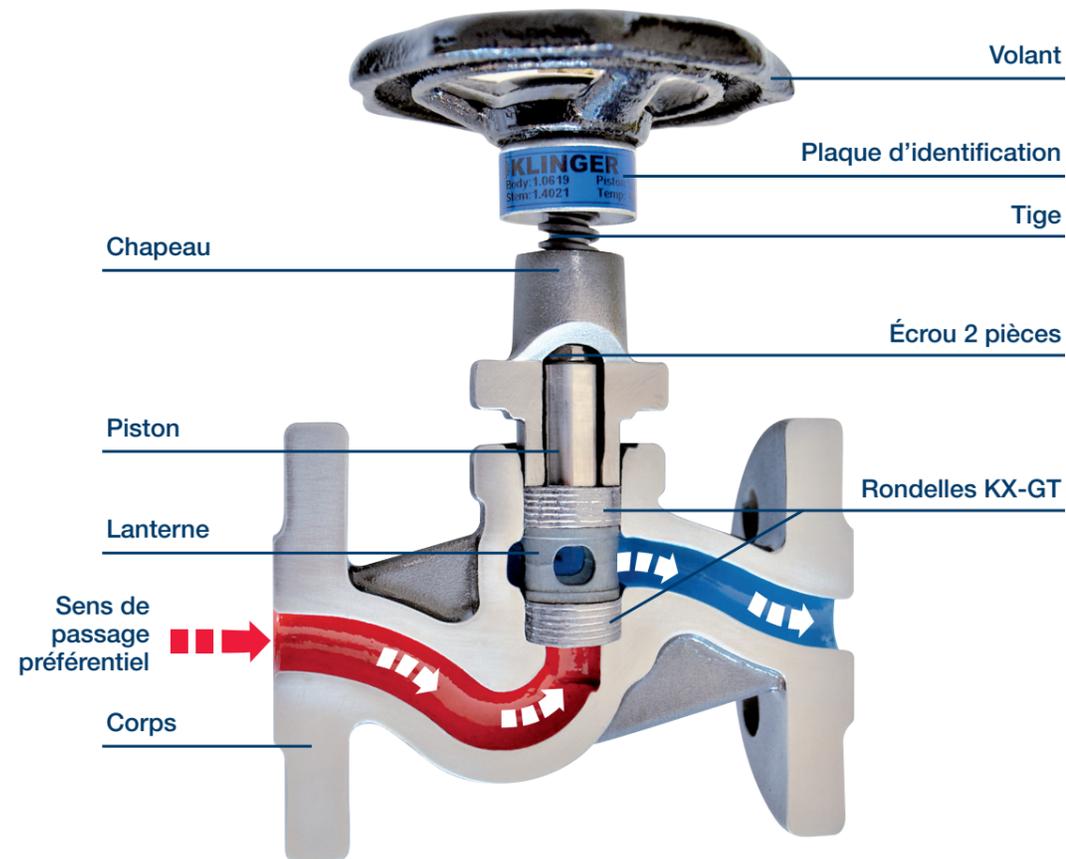


KVN... UN CONCEPT D'ÉTANCHÉITÉ ORIGINAL!

En 1922, Richard KLINGER, le fondateur de la société, a eu une idée originale qui est toujours d'actualité. Il a remplacé le système d'étanchéité conventionnel d'un robinet à soupape par un piston cylindrique coulissant entre deux rondelles d'étanchéité.



Le robinet à piston a fêté ses 100 ans en 2022 !

Un système d'étanchéité simple et efficace

L'ensemble piston coulissant entre deux rondelles d'étanchéité identiques (rondelles KX-GT en graphite lamellaire haute densité armé avec feuillard inox à picots) forme le système d'étanchéité

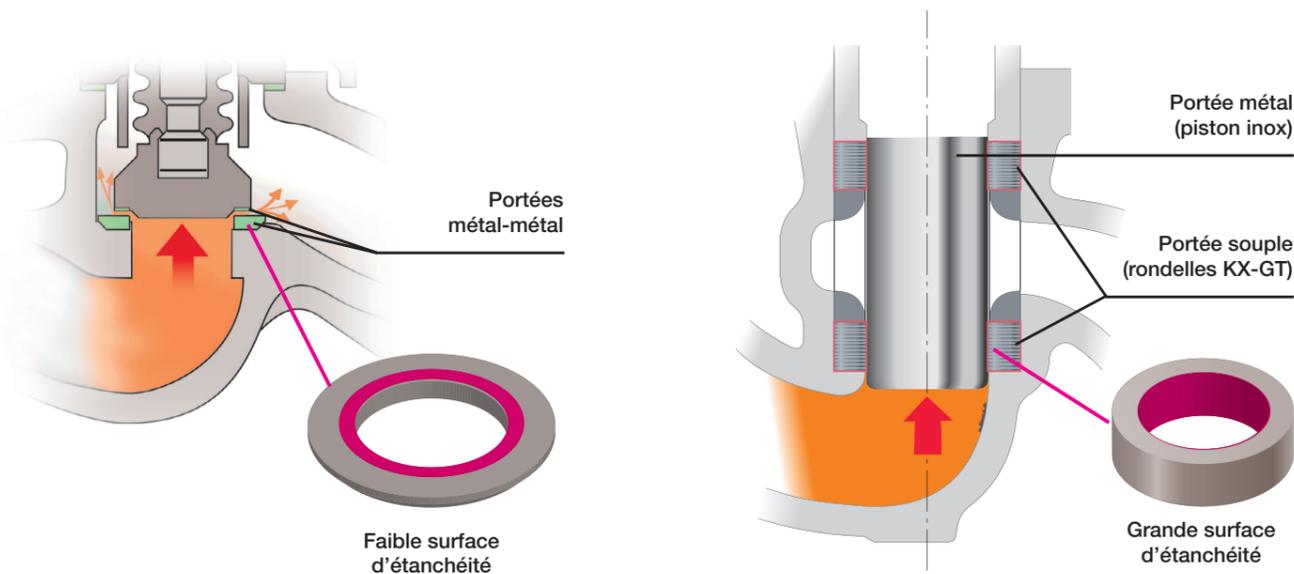
- La rondelle supérieure 1 assure l'étanchéité vers l'extérieur
- La rondelle inférieure 2 assure l'étanchéité en ligne
- Mise en pression par les rondelles ressorts 3, placées sous les écrous du chapeau, cet ensemble (rondelle supérieure + lanterne + rondelle inférieure) réagit de façon automatique aux variations de température en service et aux dilatations qui en résultent

Ainsi, le robinet à piston reste étanche aussi bien en ligne que vers l'extérieur quelles que soient les conditions de service.



Le robinet à piston KLINGER KVN reste la référence sur la vapeur !

Le robinet à piston KLINGER remplit la même fonction de sectionnement qu'un robinet à soupape. Il se différencie cependant de celui-ci par sa durée exceptionnelle d'étanchéité.



Robinet à soupape

- » La pression a tendance à soulever le clapet
- » Les portées d'étanchéité métal sur métal sont soumises à l'usure du fluide en écoulement turbulent
- » Le robinet à soupape est un robinet à étanchéité forcée
- » Il y a une faible surface d'étanchéité
- » La zone d'étanchéité et celle où se produit l'usure sont confondues
- » Les impuretés véhiculées par le fluide peuvent gêner la fermeture totale d'un robinet à soupape à portée métal sur métal

Robinet à piston

- » Le piston reste en contact sur toute la hauteur de la rondelle inférieure même sous pression
- » L'étanchéité métal sur portée souple est assurée latéralement
- » Il n'y a pas besoin de forcer pour fermer un robinet à piston. L'étanchéité n'en sera pas améliorée. Il est préférable une fois en bout de course, de revenir en arrière d'un demi-tour
- » L'étanchéité se fait le long du piston et sur toute la hauteur de la rondelle d'étanchéité. La surface d'étanchéité est importante
- » Les parties soumises à l'usure (extrémité du piston, lanterne) ne jouent aucun rôle dans l'étanchéité
- » On peut toujours fermer un robinet à piston dont le piston nettoie lui-même son passage à la fermeture

» Le robinet à soupape perd rapidement son étanchéité

» Le robinet à piston reste étanche aussi bien en ligne que vers l'extérieur, quelles que soient les conditions de service

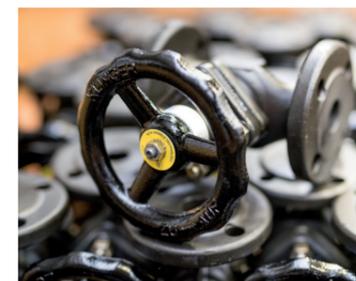
Les rondelles KX-GT, le cœur du robinet à piston !

Les rondelles de haute qualité KX-GT sont composées de multicouches de graphite armé avec feuillard inox à picots garantissant robustesse et tenue mécanique.

Un traitement approprié améliore les caractéristiques de glissement et la durée de vie des rondelles.



Revêtement anti-friction sur les tiges de manœuvre



Les tiges reçoivent un traitement antifriction aux propriétés tribologiques excellentes. Cette technologie est issue de l'industrie automobile.



Tous les robinets sont testés en fin de fabrication selon l'EN 12266-1 sans aucune fuite acceptable ni vers l'extérieur (tests P10 et P11) ni en ligne (test P12 taux A).

LES NOMBREUX AVANTAGES DU ROBINET À PISTON KVN

Étanchéité en ligne optimale

- Système d'étanchéité original garantissant une étanchéité en ligne bien meilleure que les robinets à soupape
- Grande surface d'étanchéité sur toute la hauteur de la rondelle
- Étanchéité latérale. Portées d'étanchéité non soumises à l'érosion du fluide. Étanchéité en ligne fiable dans le temps.
- Étanchéité en ligne Taux A (zéro fuite, zéro bulle) selon EN 12266-1

Peu de maintenance

- Seules les rondelles d'étanchéité KX-GT peuvent être à changer

Facilité d'utilisation

- Tige de manœuvre avec traitement antifriction.

CARACTÉRISTIQUES

Diamètre nominal: DN 15 – 200
NPS 1/2" – 8"

Classe de pression: PN 16, PN 40, PN 63
(DN 50 maxi en PN 63)
Class 150 et Class 300

Température: De – 10 °C à + 400 °C

Matières: Fonte, acier et inox (DN 50 maxi en inox)

Raccordements: À brides selon EN 1092-1
Tarudé Gaz (BSP) ou NPT
À souder SW selon EN 12760

Motorisation: Électrique (Auma) ou pneumatique (Sart).

CONSTRUCTIONS SPÉCIALES

- Dispositif de fin de course (détecteur de proximité ou contact mécanique)
- Commande manuelle par chaîne
- Réglage de débit (réglage approximatif) avec piston de réglage (KVRKN DN 15 à 50) ou lanterne spéciale (KVRLN DN 65 à 200)
- Version oxygène
- Sécurité feu selon EN ISO 10497 en version standard avec rondelles KX-GT
- Conforme à la réglementation limitant les émissions fugitives selon EN ISO 15848-1 avec rondelles spéciales KX1.