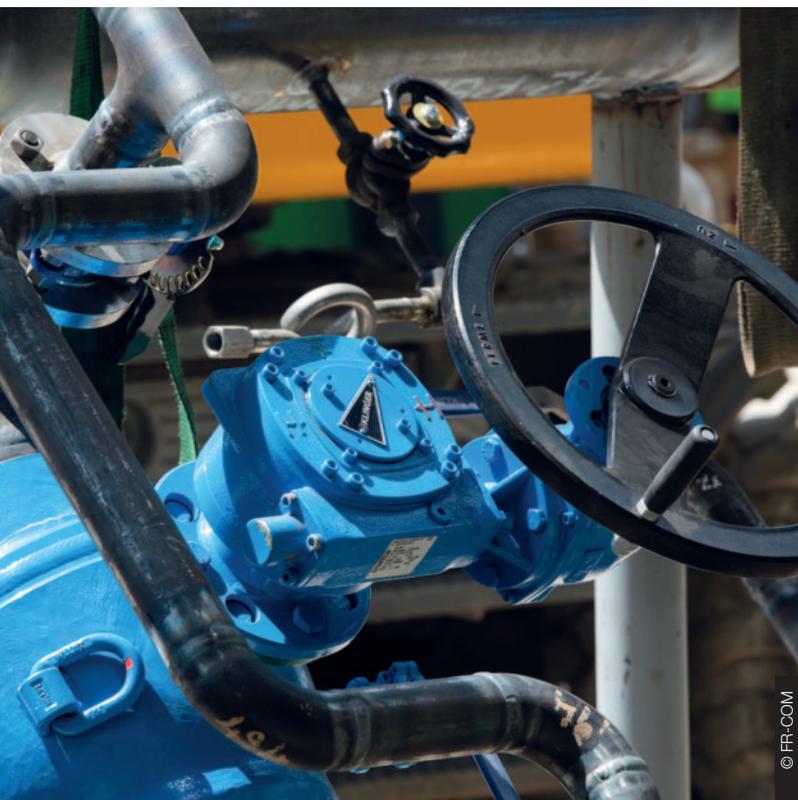




# GAMME KLINGER® KF FLUID

Le spécialiste de la robinetterie  
de consignation double isolement  
pour chauffage urbain



© FF-COM



[www.kffluid.fr](http://www.kffluid.fr)

CU 01/2024



# SOMMAIRE

LE GROUPE KLINGER®

» 04-05

GAMME KLINGER® POUR RÉSEAUX DE CHALEUR

» 06-07

PRÉ-ISOLÉ ENTERRÉ

» 8-9

OUVRAGE VISITABLE (AÉRIEN)

» 10-11

SÉCURITÉ ET FIABILITÉ MAXIMUM

» 12-21

- CE QUI NOUS DIFFÉRENCIE ..... 12-13
- LE SYSTÈME D'ÉTANCHÉITÉ KLINGER..... 14-15
- DOUBLE SECTIONNEMENT ET VIDANGE ..... 16-17
- CONSIGNATION ..... 18-19
- CORPS RIGIDE ET INDÉFORMABLE ..... 20
- SPHÈRE CHROMÉE DURE ..... 20
- SPHÈRE ARBRÉE ..... 21
- PASSAGE INTÉGRAL ..... 22-23
- FACILITÉ D'UTILISATION ..... 24
- POIDS RÉDUIT ..... 25
- SANS MAINTENANCE ..... 25
- COÛT DU CYCLE DE VIE ..... 26-27

GAMME DE PRODUITS

» 28-37

PRODUITS SUR SITES

» 38-47

# LE GROUPE KLINGER®

trusted. worldwide.

KLINGER® a été fondé en 1886 par Richard KLINGER. L'histoire de KLINGER est jalonnée d'innovations révolutionnaires. Richard KLINGER est l'inventeur de la glace à réflexion, du robinet à piston et des produits d'étanchéité souple (Klingerit). L'excellence de ses fabrications en étanchéité et en robinetterie a fait la réputation mondiale de KLINGER qui est aujourd'hui un groupe international employant 2 600 personnes.

## KLINGER® FLUID CONTROL

Connect with Quality

KLINGER Fluid Control est une filiale du Groupe KLINGER. Sur son site historique de Gumpoldskirchen, KLINGER Fluid Control conçoit et fabrique des robinets de sectionnement depuis 130 ans.

### Solutions innovantes

KLINGER a développé des **systèmes d'étanchéité uniques** qui offrent :

- Une grande fiabilité dans le temps pour un coût total de possession minimal (TCO)
- Une sécurité optimale pour les intervenants lors des opérations de maintenance  
**Robinet de consignation double isolement et vidange** en conformité avec le document de l'INRS ED 6109 et la norme NF X 60-400.

### Excellence opérationnelle

- Chaque étape de conception est validée sur nos stations de travail CAO en s'appuyant sur des calculs aux éléments finis
- Les prototypes sont installés sur notre banc de test multifonction pour y subir des tests de fonctionnement sous des contraintes multiples et combinées : pression, température, forces de traction, compression et flexion...
- Les pièces de série sont fabriquées sur des centres d'usinage et robots de soudage dernière génération. Klinger Fluid Control adapte et optimise continuellement son outil de production
- **Tous les robinets sont testés en fin de fabrication** selon la norme NF EN 12266-1 et doivent présenter un taux A (zéro fuite, zéro bulle)
- L'excellence opérationnelle passe par le Management de la Qualité. KLINGER Fluid Control est certifié 2014/68/UE, ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 et EMAS.



## KF FLUID

est le partenaire exclusif de KLINGER® FLUID CONTROL pour le marché français

**KF FLUID vend** en direct auprès des acteurs du domaine des réseaux de chaleur (réseaux de chauffage urbain vapeur, eau surchauffée, eau chaude, gros réseaux d'eau surchauffée en industrie et installateurs sous-traitants).



**635 millions €**  
chiffre d'affaires non consolidé



**60**  
**sociétés ou partenaires**  
Klinger est présent dans 60 pays  
à travers une filiale ou un partenariat



**2.600**  
**employés dans le monde**



# LA GAMME ROBINETTERIE POUR

On distingue deux types d'installations :

## Les robinets installés en ouvrage visible

(Le robinet est totalement accessible)

Chaufferies, galeries, chambres, stations d'échange et sous-stations

Les robinets sont de préférence à **double isolement** avec système de contrôle d'étanchéité par vidange de la chambre morte (purge intégrée à la vanne)

## Les robinets installés pré-isolés enterrés

(seuls le haut de la tige de manœuvre ou le réducteur sont accessibles)

Réseaux d'eau chaude enterrés

Les robinets doivent être conformes à l'**EN 488:2019** et sont de préférence à **double isolement** avec système de contrôle d'étanchéité par décompression de la chambre morte (évent intégré à la vanne).

## OUVRAGE VISITABLE



Ballostar KHI (à brides) ou KHSVI VVS (à souder)  
DN 150 à 1000



Ballostar KHA DBB  
DN 50 à 125



Ballostar KHA DBB  
DN 15 à 40

Avec contrôle d'étanchéité



Robinet à piston KVN  
DN 65 à 200

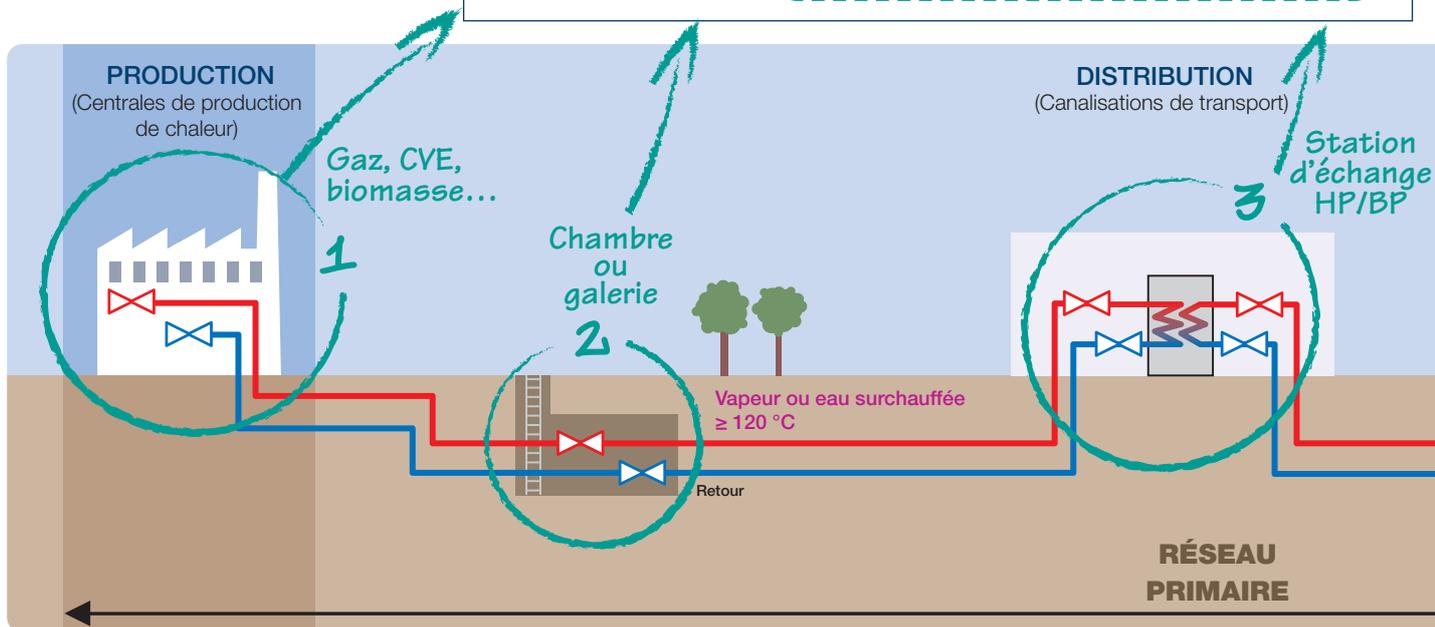


Robinet à piston KVN  
DN 15 à 50



Ballostar KHA  
DN 50 à 125

Purge et vidange

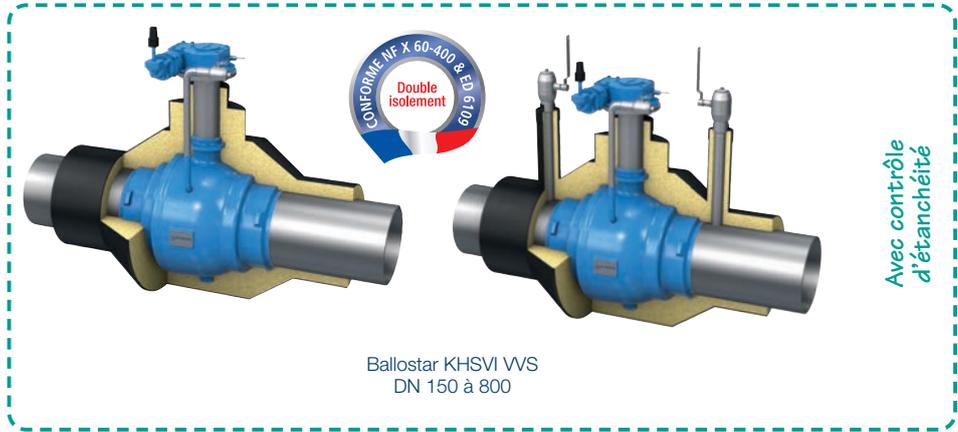


# RÉSEAUX DE CHALEUR

» PRÉ-ISOLÉ ENTERRÉ  
SELON NORME EN 488:2019

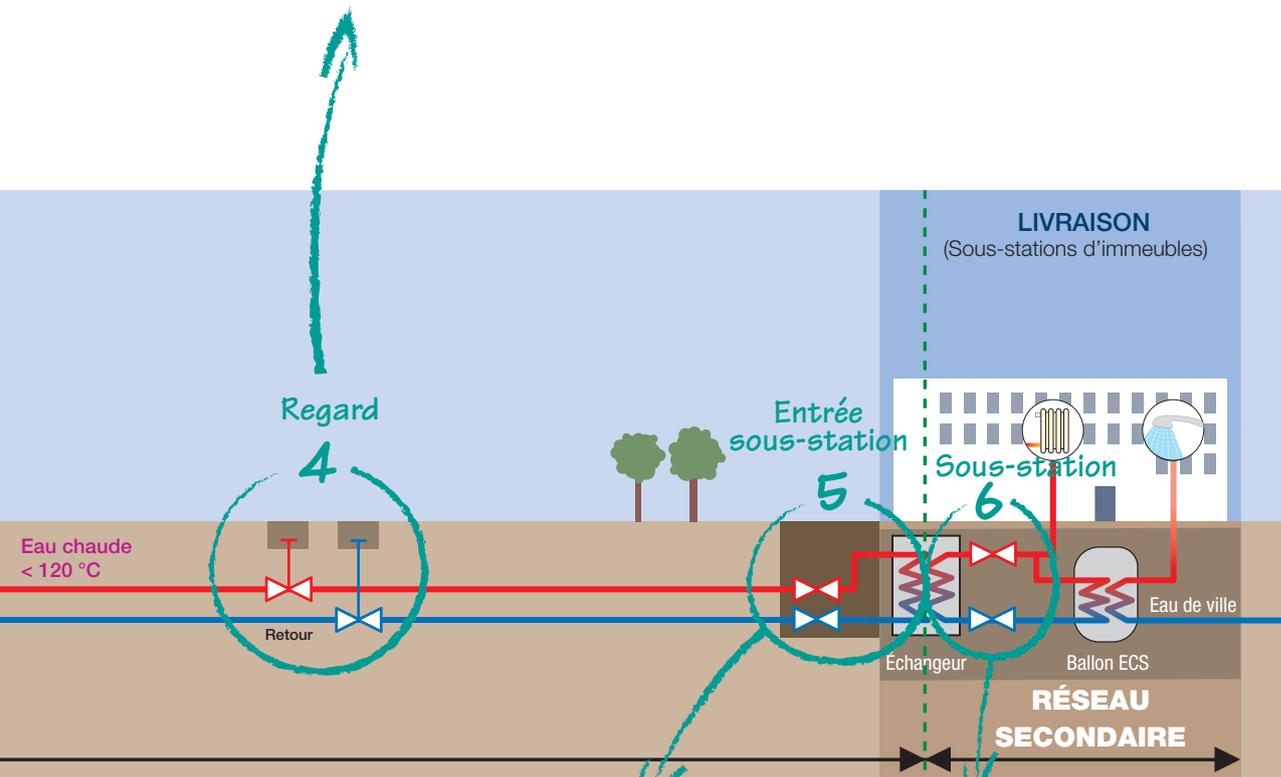


Monoball KHO  
DN 25 à 125



Ballostar KHSVI VVS  
DN 150 à 800

Avec contrôle  
d'étanchéité



» OUVRAGE VISITABLE



Robinet à piston  
KVN  
DN 65 à 200



Ballostar KHA DBB  
DN 50 à 125



Ballostar KHA DBB  
DN 15 à 40

» OUVRAGE VISITABLE



Monoball KHO  
DN 15 à 125



# PRÉ-ISOLÉ ENTERRÉ SELON NORME

## MONOBALL KHO DN 20 à 125 ■ PN 40 ■ Sphère flottante

### Version 1

Robinet nu



---

### Version 2

Robinet pré-isolé  
avec:

- L = 1500 mm
- PEHD (Série 1, 2 ou 3)
- Système de détection nordique
- Extension de manœuvre sur demande



# EN 488:2019

## BALLOSTAR® KHSVI VVS DN 150 à 800 ■ PN 25/40 ■ Sphère arbrée



### Version 1

Robinet nu

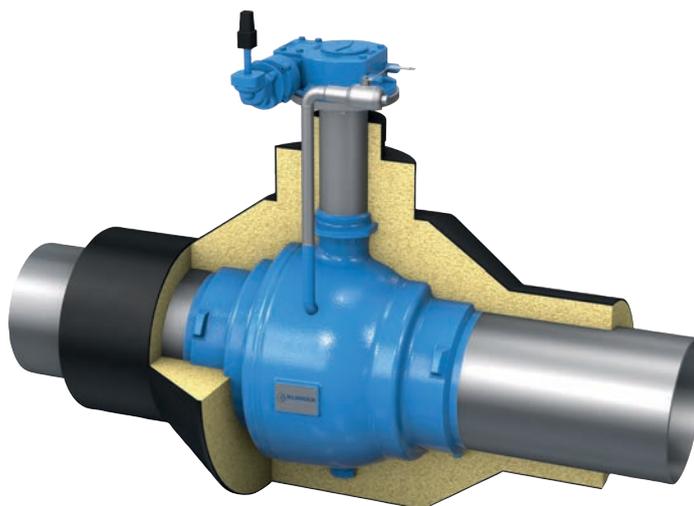


Le robinet d'évent permet de dépressuriser la chambre morte robinet fermé et de vérifier ainsi l'étanchéité en ligne du robinet.

### Version 2

Robinet pré-isolé avec :

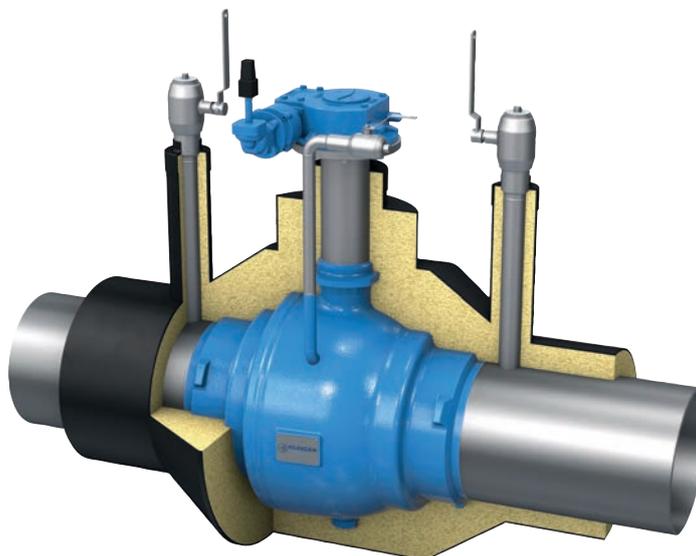
- L = 2 000 mm
- PEHD (Série 1, 2 ou 3)
- Système de détection nordique



### Version 3

Robinet pré-isolé et robinets de service avec :

- L = 2 000 mm
- PEHD (Série 1, 2 ou 3)
- Système de détection nordique



# » OUVRAGE VISITABLE (AÉRIEN)

Vannes principales

**BALLOSTAR® KHI** (à brides)

ou **KHSVI VVS** (à souder)

sphère arbrée  
DN 150 à 1000



Le robinet de purge permet de vidanger la chambre morte robinet fermé et de vérifier ainsi l'étanchéité en ligne du robinet.

**BALLOSTAR® KHA DBB**

sphère arbrée  
DN 50 à 125



**BALLOSTAR® KHA DBB**

sphère arbrée  
DN 15 à 40



**ROBINET À PISTON KVN**

DN 65 à 200



Purge et vidange

## ROBINET À PISTON KVN

DN 15 à 50



## BALLOSTAR® KHA

sphère flottante

DN 15 à 125



Option  
avec  
démultiplicateur



Option  
avec  
démultiplicateur

Sous-stations d'immeubles

## MONOBALL® KHO

sphère flottante

DN 15 à 125



# CE QUI NOUS DIFFÉRENCIE !

L'ensemble des installations d'un réseau de chaleur est conçu pour fonctionner pendant plus de 30 ans sans baisse de rendement.

Pour atteindre cet objectif, il est nécessaire d'employer des robinets d'isolement.

Ces robinets d'isolement servent à isoler des chaudières et pompes, effectuer les tests hydrauliques réglementaires, circonscrire certains tronçons de tuyauterie pour y effectuer des opérations de maintenance ou de vidange, agrandir ou modifier le réseau sans interruption des livraisons de chaleur...

L'approvisionnement en continu des clients dépend donc en grande partie du parfait fonctionnement dans le temps de la robinetterie d'isolement.

Seule la robinetterie spéciale répondant aux exigences et contraintes élevées propres aux réseaux de chaleur peut remplir cette mission sur une période aussi longue.

## 3 critères généraux se dégagent concernant les exigences à remplir par la robinetterie de chauffage urbain :

- A** Sécurité optimale lors des opérations de maintenance (double isolement et vidange ou double isolement et évent, Certifié DBB ISO 5208, Conformité INRS ED 6109 et NF X60-400)
- B** Fiabilité de fonctionnement maximale dans le temps (corps rigide et indéformable, sphère chromée dure et arbrée)
- C** Faible coût d'exploitation ou coût du cycle de vie minimal (passage intégral, facilité de mise en service, sans maintenance, coût global restreint).

**A** **SÉCURITÉ OPTIMALE**

- 1  SYSTÈME D'ÉTANCHÉITÉ
- 2  DOUBLE SECTIONNEMENT ET VIDANGE
- 3  CONSIGNATION

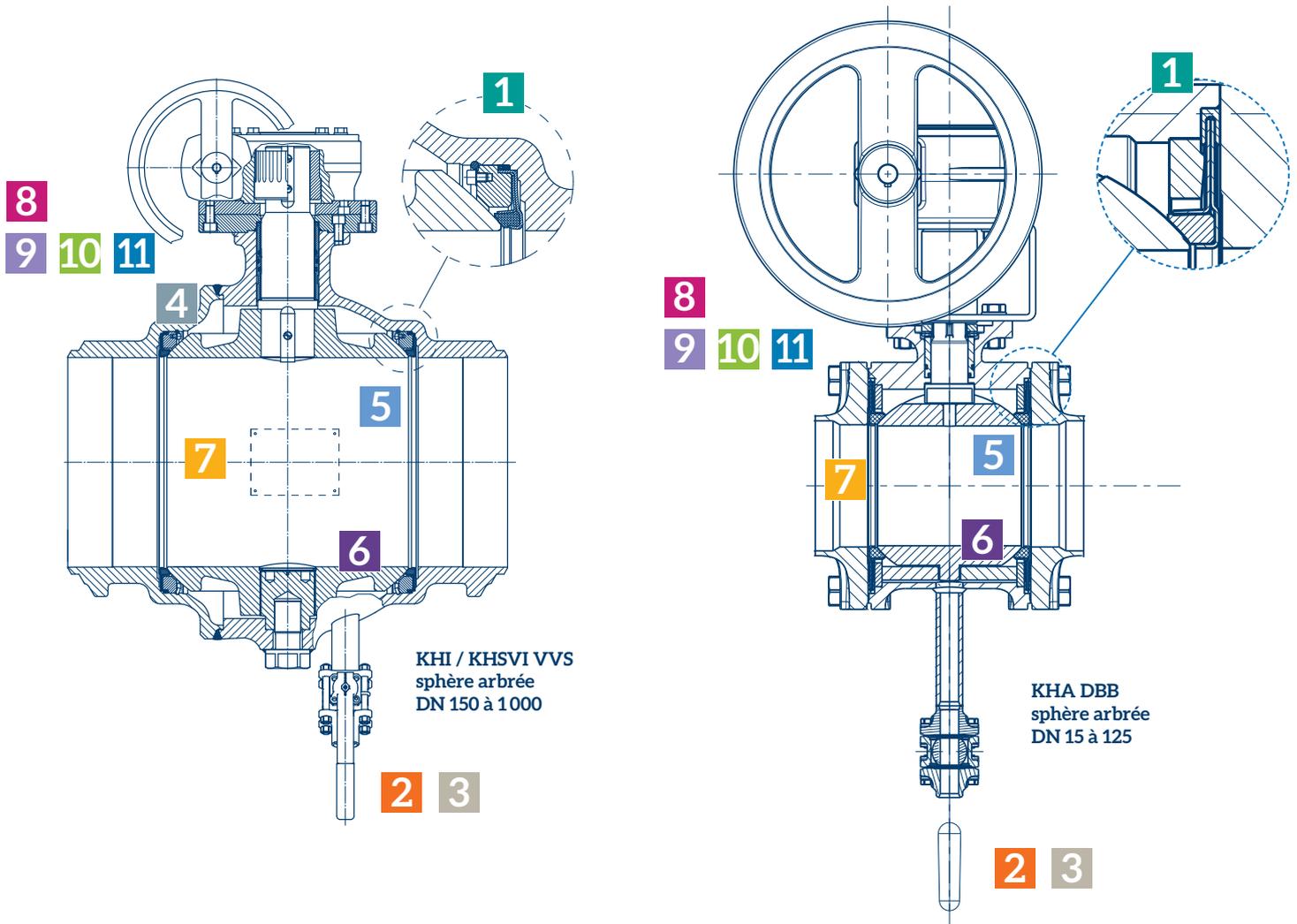
**B** **FIABILITÉ DE FONCTIONNEMENT**

- 4  CORPS RIGIDE
- 5  SPHÈRE CHROMÉE DURE
- 6  SPHÈRE ARBRÉE

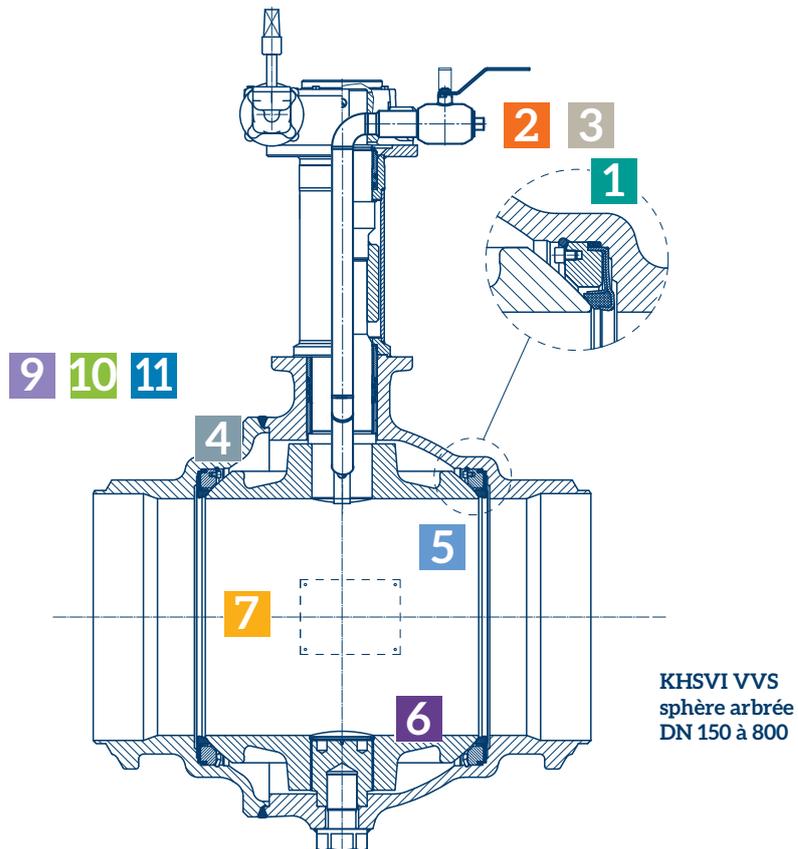
**C** **FAIBLE COÛT D'EXPLOITATION**

- 7  PASSAGE INTÉGRAL
- 8  MISE EN SERVICE
- 9  POIDS RÉDUIT
- 10  SANS MAINTENANCE
- 11  COÛT GLOBAL

**>> OUVRAGE VISITABLE (aérien)**



**>> PRÉ-ISOLÉ ENTERRÉ**



# LE SYSTÈME D'ÉTANCHÉITÉ KLINGER



Tous les robinets Ballostar sont équipés d'un système d'étanchéité exclusif avec sièges précontraints qui les différencie des autres robinets.

Les éléments d'étanchéité précontraints ou élastiques sont conçus pour obtenir une élasticité maximale des sièges.

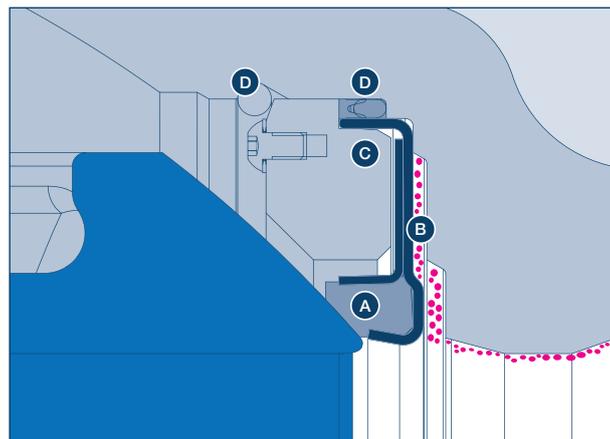
Cette caractéristique ainsi que le maintien de l'élastomère sur trois côtés offrent une longévité accrue.

## Robinet Ballostar avec sièges précontraints

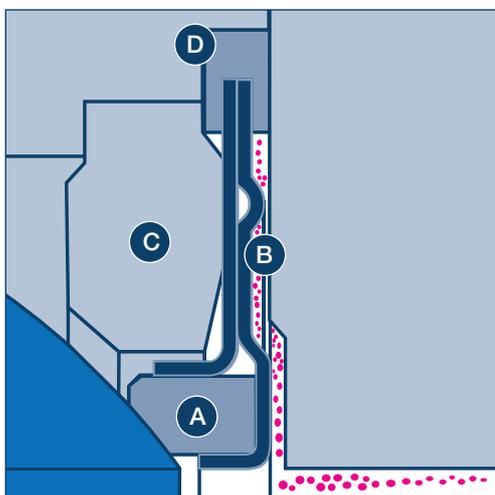
- Les flasques précontraints (B) assurent le contact permanent du siège avec la sphère
- Le siège (A) est entièrement enfermé et fixe dans son logement
- Le fluide et les impuretés propres au chauffage urbain peuvent circuler facilement derrière les flasques. Il n'y a pas de zone de rétention
- La bague d'appui et l'anneau d'arrêt (C) protègent le système d'étanchéité contre d'éventuels coups de bélier
- Un ensemble statique (joint o'ring et un joint en U) (D) assure l'étanchéité entre la veine fluide et la chambre morte du robinet. Ces joints statiques sont protégés du fluide par les flasques. Pour les robinets Ballostar KHA, cet ensemble (Joint O'ring et joint en U) est remplacé par une manchette (D).

Aucun composant n'est soumis à de la friction mécanique.

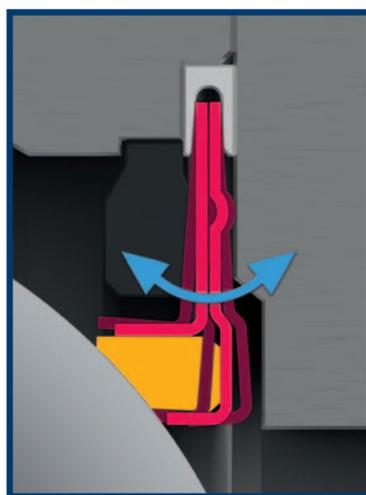
La construction du système d'étanchéité résiste bien aux éventuels coups de bélier.



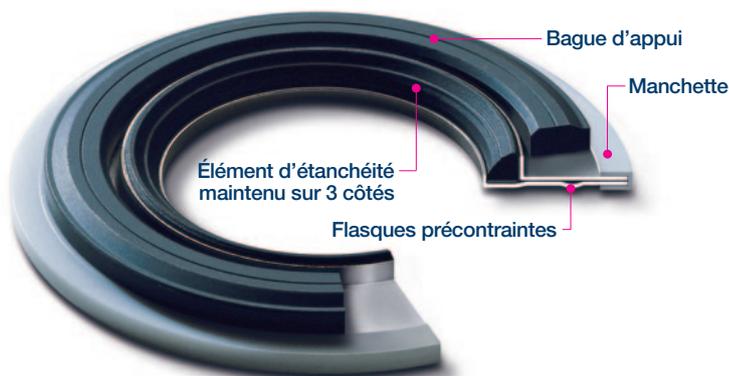
Ballostar KHI DN 150 à 1 000

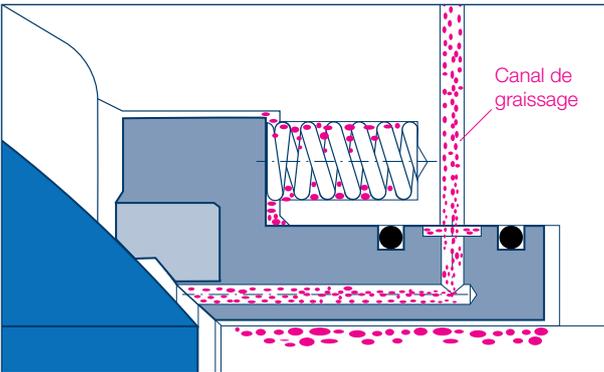
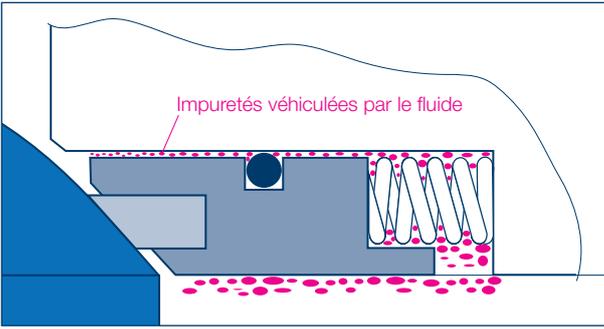


Ballostar KHA DN 15 à 125



La fiabilité et la sécurité d'un robinet dépendent de son système d'étanchéité. Un robinet d'isolement est fiable s'il reste manœuvrable et étanche en ligne en position fermée.





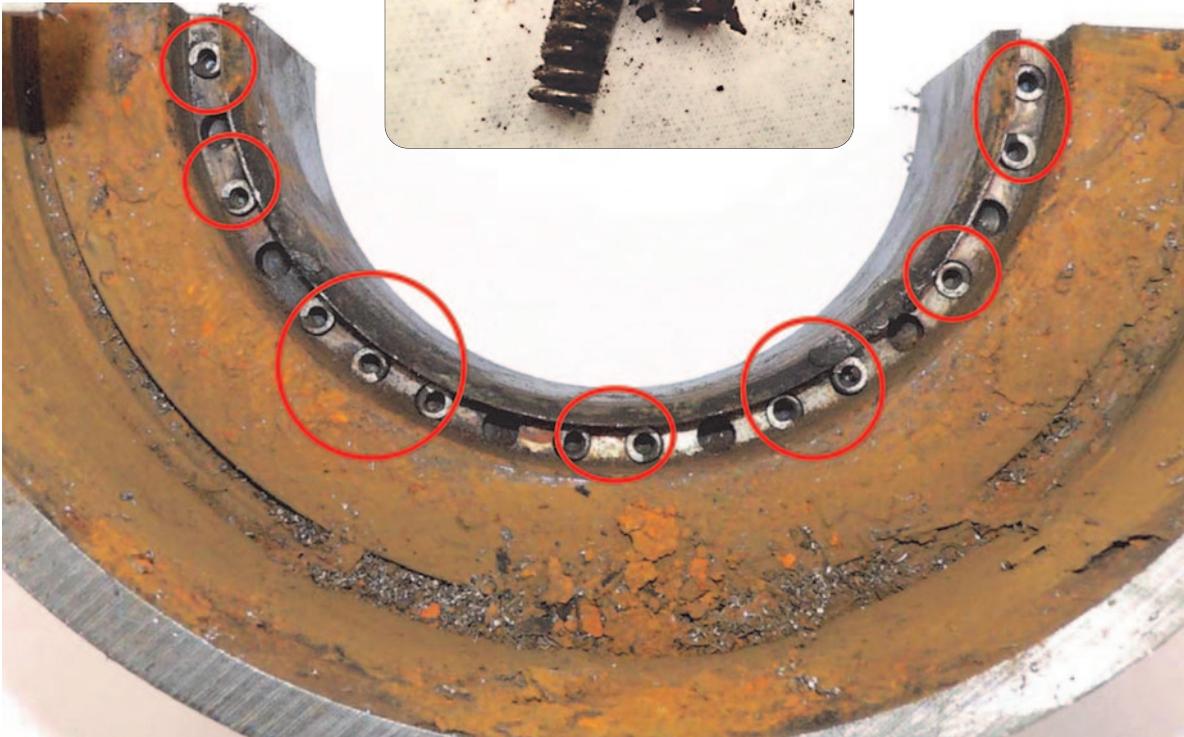
## Robinet avec système par ressorts

- Les ressorts hélicoïdaux assurent le contact du siège avec la sphère
- Les impuretés véhiculées par le fluide s'accumulent dans les logements des ressorts. Les impuretés risquent de bloquer la compression des ressorts par encrassement
- Un joint torique assure l'étanchéité entre la veine fluide et la chambre morte du robinet  
Ce joint torique se déplace avec le porte-siège en fonction des pressions. Il risque d'être endommagé par les impuretés véhiculées par le fluide.

Les robinets avec système par ressorts ont été développés pour des applications pétrole et gaz où les fluides sont propres avec peu de température et sans risque de coups de bélier comme pour la vapeur.

Au contraire, l'eau de chauffage urbain véhicule beaucoup d'impuretés et est sujette à des coups de bélier et à de fortes variations de températures.

Seule la robinetterie développée spécialement pour répondre aux contraintes élevées du chauffage urbain offre une fiabilité à long terme.



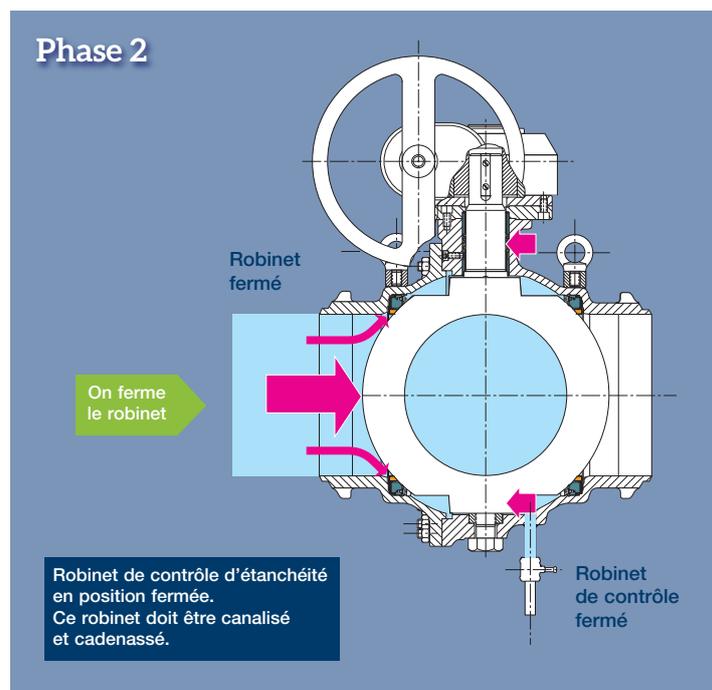
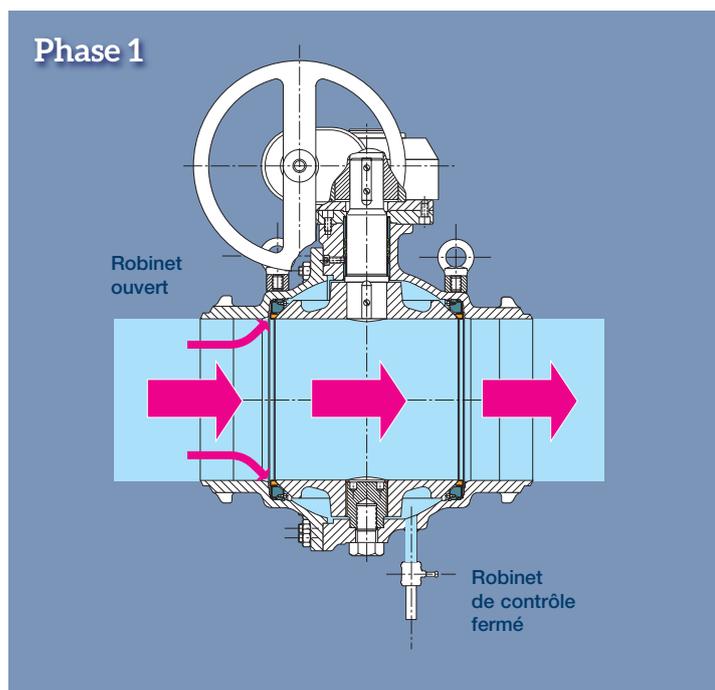
# DOUBLE SECTIONNEMENT ET VIDANGE



50 % des accidents graves ou mortels sont liés à un défaut de maîtrise des énergies (source : AFIM/Apave).

Dans la majorité des cas, la victime se croyait hors de danger mais la mise en sécurité s'est avérée incomplète.

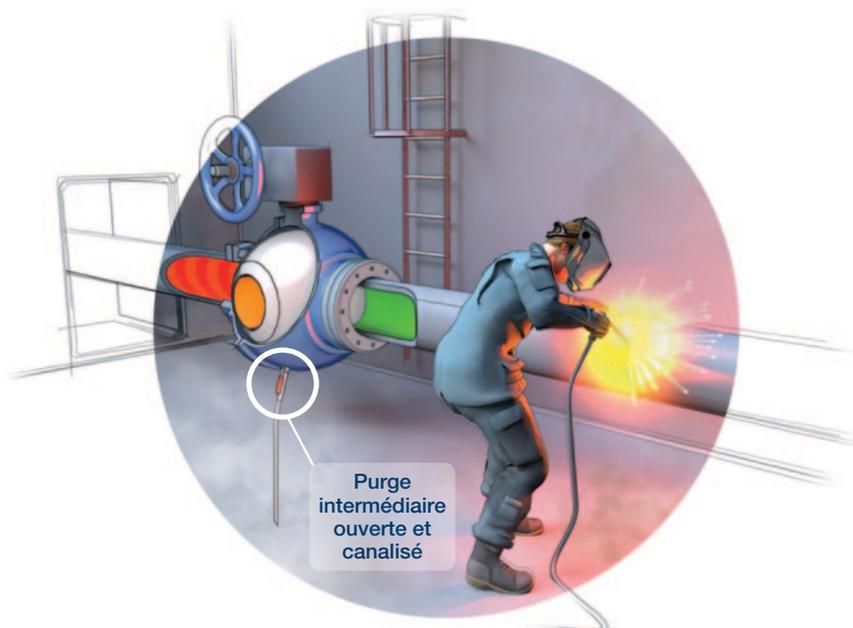
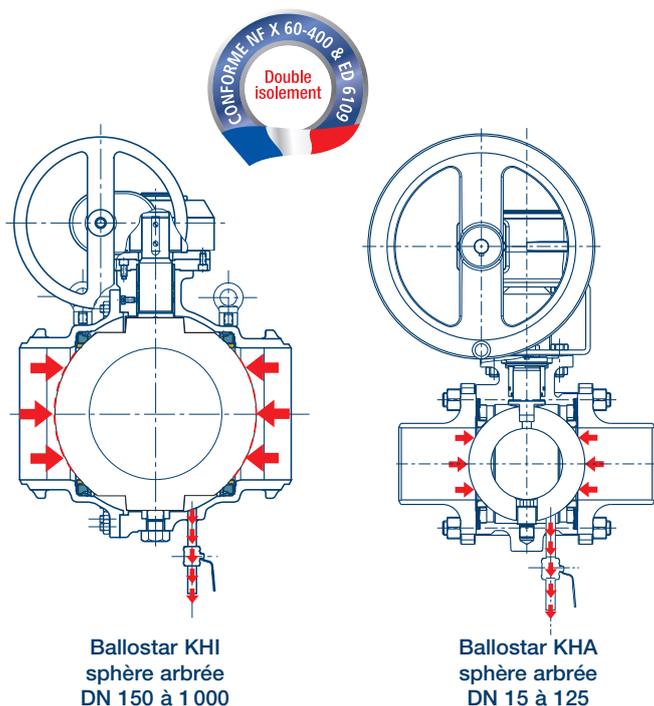
Concernant les fluides tels que la vapeur, l'eau surchauffée et l'eau chaude, les risques sont principalement liés à la pression et à la température.



## » OUVRAGE VISITABLE (AÉRIEN)

La sécurité des interventions en aval dépend de l'étanchéité de la robinetterie.

Il faut s'assurer de l'étanchéité en ligne du robinet avant et pendant toute la durée des opérations.



Une consignation par un robinet double sectionnement équipé d'un contrôle d'étanchéité par vidange (purge) ou mise à l'air libre (évent) de la chambre morte permet de mettre et de maintenir en sécurité le tronçon de tuyauterie amont.



Projection



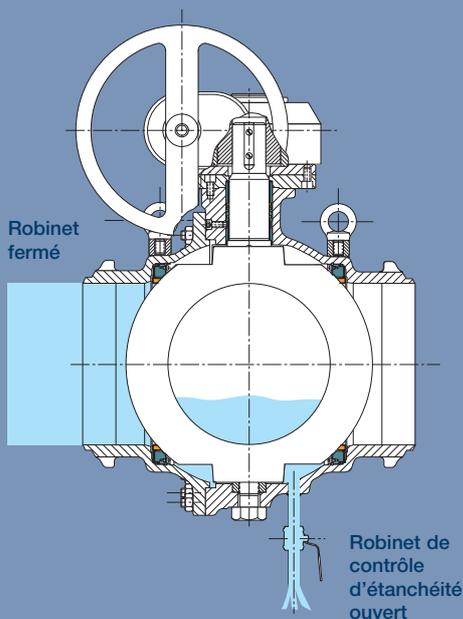
Brûlure



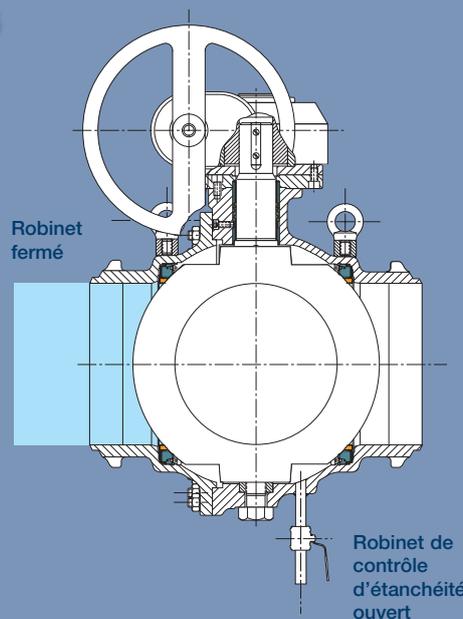
Asphyxie

### Phase 3

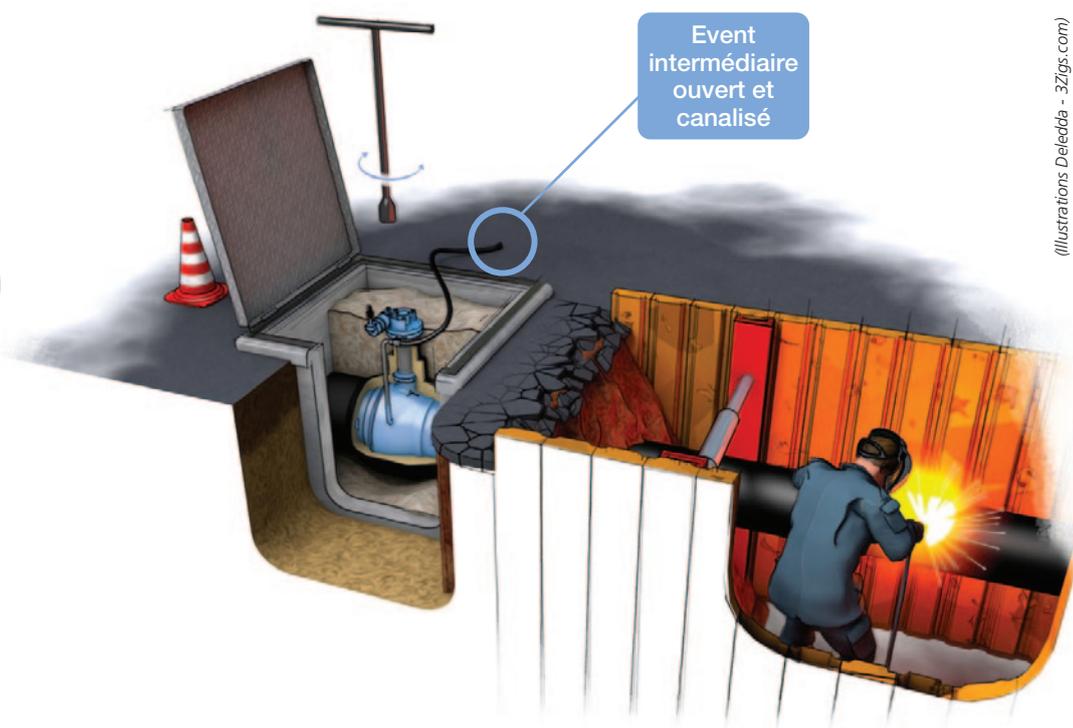
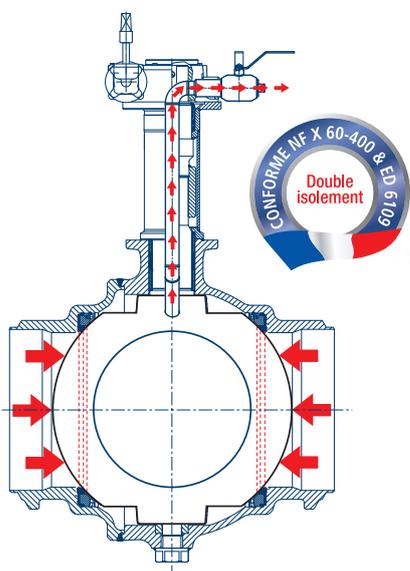
On ouvre le robinet de contrôle d'étanchéité et on vidange la chambre morte



### Phase 4



## » PRÉ-ISOLÉ ENTERRÉ SELON EN 488:2019



(Illustrations: Deledda - 3Zigs.com)

# CONSIGNATION



La sécurité constitue l'enjeu majeur de la maintenance.

Avant toute intervention de maintenance sur la tuyauterie, il faut absolument éviter tout risque lié aux fluides sous pression \*1.

## La réglementation

À ce jour, seul le risque électrique fait l'objet d'un document technique réglementaire spécifique (norme NF C 18-510 et article R4544-3 du code du travail)

Pour les risques liés aux autres énergies telles que les fluides sous pression, la Directive 2009/104/CE et l'article L-4121-1 du Code du Travail s'appliquent.

### Directive 2009/104/CE

Concerne « les prescriptions minimales de sécurité et de santé pour l'utilisation des équipements de travail »

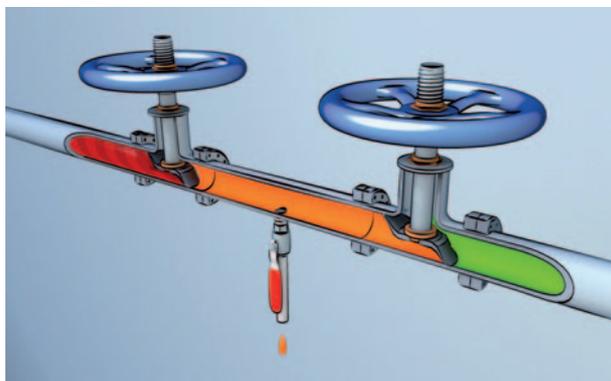
### Code du Travail, Article L4121-1

« L'employeur prend les mesures nécessaires pour assurer la sécurité et protéger la santé physique et mentale des travailleurs »

## La mise en œuvre

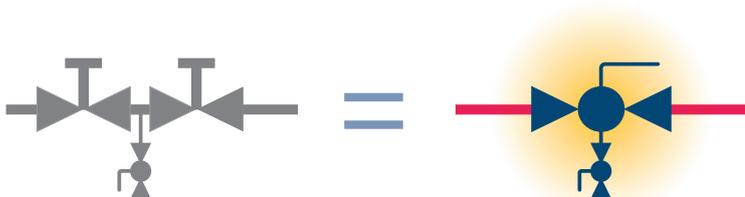
Le document de l'INRS ED 6109 et la norme NF X 60-400 décrivent différentes mesures de prévention comme la consignation par isolation renforcée équivalant à un double sectionnement et purge.

## » INRS ED 6109 « Consignations et déconsignations »



### Isolation renforcée

Deux vannes fermées et purge intermédiaire ouverte.



### Isolation renforcée

Une vanne « double sectionnement et vidange » fermée et purge intermédiaire ouverte, respectant les prescriptions du paragraphe 3.8\* de la norme NF EN 12266-1 de 2012. \*2

### \*2 3.8 – Robinet double sectionnement-et-vidange

Appareil de robinetterie avec deux surfaces d'étanchéité séparées, qui lorsqu'il est en position fermée, sectionne le débit depuis les deux extrémités lorsque la cavité entre les deux surfaces d'étanchéité est ventilée à travers une connexion de vidange entre le corps de la cavité et l'environnement extérieur.

## Comment effectuer une bonne consignation avant travaux ?

Il y a quatre étapes à respecter :

### Étape N° 1 : Préparation

Avant de procéder à la consignation, il convient de la préparer. Il faut tout d'abord s'assurer que la robinetterie est à double sectionnement avec un robinet de vidange ou d'évent canalisé

### Étape N° 2 : Condamnation

Il s'agit de condamner en position de fermeture le robinet double isolement et en position d'ouverture les organes de purge ou d'évent

### Étape N° 3 : Vérification

Dans cette étape, il faut s'assurer de l'absence de risque résiduel.

Les organes de purge ou d'évent doivent rester en position ouverte pendant toute la durée des travaux et leur efficacité devra être contrôlée

### Étape N° 4 : Déconsignation

La déconsignation ne s'effectue qu'après s'être assuré de la fin réelle des opérations.

## » NF X 60-400 «Maintenance – Mise en sécurité des intervenants lors des opérations de maintenance – Processus de maîtrise des énergies. »

### 7.4 Incidence des technologies des vannes

« La sécurité des intervenants lors d'opérations dépend de l'étanchéité des vannes et robinetteries. Il est donc nécessaire selon l'analyse des risques (exemples : brûlures, anoxie) de réaliser un test d'étanchéité de ou des vannes en ligne, pour avérer leur fonction d'isolement. La durée de validité de l'essai doit être limitée dans le temps défini par l'analyse de risque, au-delà des tests périodiques doivent être réalisés ».

**\*1** « Un litre d'eau surchauffée à 180 °C générera lors d'une fuite un volume de 233 l de vapeur à la pression atmosphérique, ce qui rend impossible d'éviter des brûlures graves (généralement mortelles dans le cas de l'eau surchauffée) ».

(Source INRS)

### Définition de la Consignation

« Procédure de mise en sécurité destinée à assurer la protection des personnes et des équipements contre les conséquences de tout maintien accidentel ou de toute apparition ou réapparition intempestive d'énergie ou de fluide dangereux sur ces équipements ».

(Source INRS ED 6109)

# CORPS RIGIDE ET INDÉFORMABLE



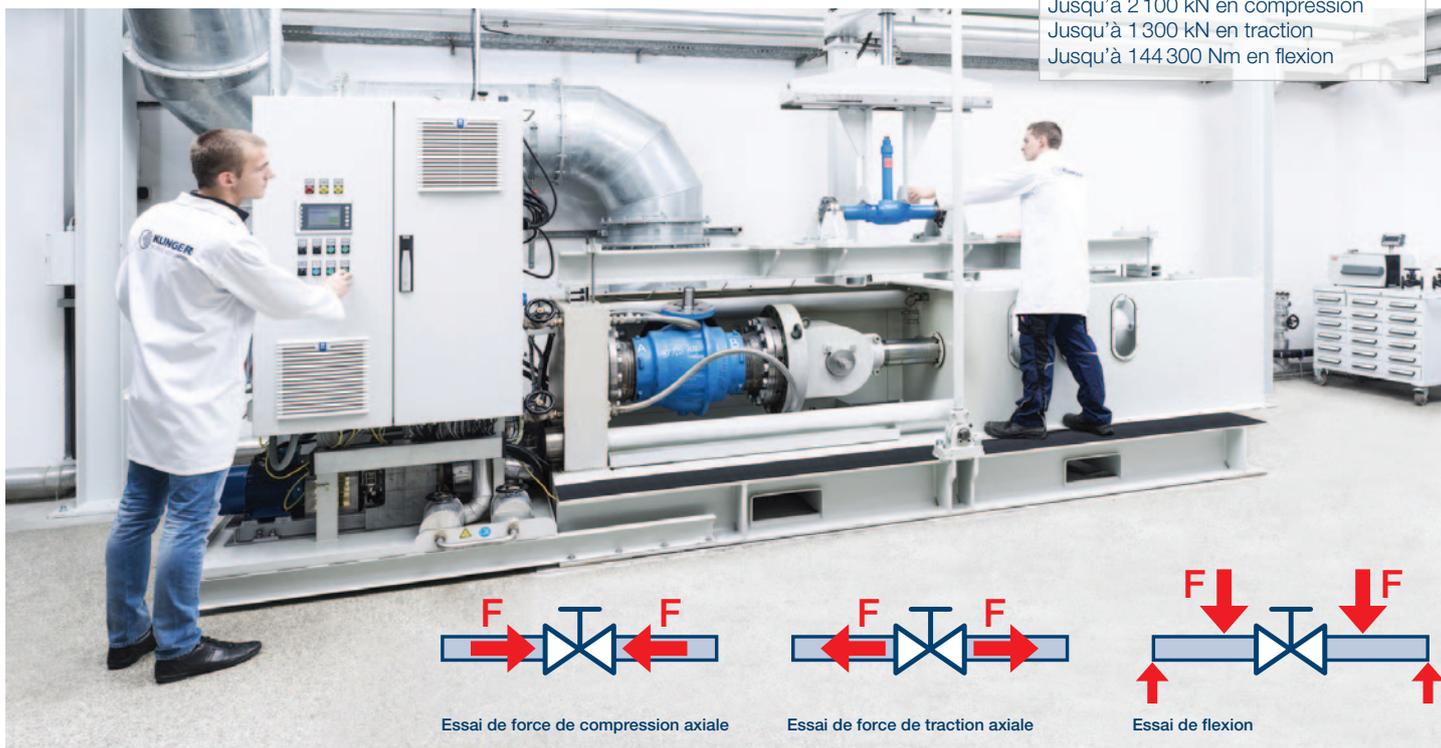
Sur les réseaux de chauffage urbain, sous l'effet de la chaleur, des contraintes élevées apparaissent en traction, compression, flexion et torsion.

Par conséquent, l'une des principales exigences est d'avoir un corps particulièrement rigide et indéformable.

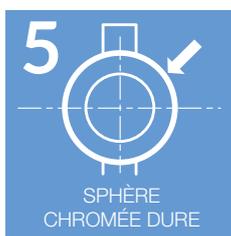
Pour s'assurer que les robinets resteront manœuvrables dans le temps, ils sont soumis à une batterie de tests en température et sous pression différentielle selon la norme EN 488:2019

#### Caractéristiques :

Jusqu'au DN 400  
Jusqu'à 250 °C et 40 bar en eau  
Jusqu'à 240 °C et 34 bar en vapeur  
Jusqu'à 2 100 kN en compression  
Jusqu'à 1 300 kN en traction  
Jusqu'à 144 300 Nm en flexion



Banc d'essai de l'usine KLINGER certifié par le TÜV Autriche pour tester les robinets selon l'EN 488:2019



# SPHÈRE CHROMÉE DURE

La sphère du KHI est en fonte avec un revêtement chromé dur. Un revêtement chromé dur est **plus résistant** et **plus lisse** qu'une sphère en inox ou avec un revêtement nickelé.

#### Résistance :

» La dureté élevée du chrome rend la sphère peu sensible aux chocs mécaniques, par ex. solides en suspension dans le fluide, et risque peu d'être rayée ou endommagée.

#### Rugosité

» La faible rugosité de surface empêche les particules de fluide de coller à la surface de la sphère. Les particules collées sur la sphère peuvent endommager les éléments d'étanchéité de la vanne lors des manœuvres d'ouverture et fermeture.



	Type de sphère	Dureté	Rugosité (RZ)
<b>KLINGER</b>	Chromé dur	800 - 1 000 HV	0,6 µm
<b>Concurrents</b>	Nickelé	500 - 650 HV	5,6 µm
	Inox	300 - 350 HV	3,5 µm

# SPHÈRE ARBRÉE



Le principe de la sphère « flottante » convient bien aux robinets de petit diamètre

Plus le diamètre nominal augmente, plus les inconvénients dus au principe de la sphère « flottante » se font sentir :

- Avec l'augmentation du diamètre et à pression constante, la force avec laquelle la sphère est appliquée contre l'élément d'étanchéité augmente en pression quadratique (voir fig. 1 selon formule ci-dessous)
- La sphère est supportée par les éléments d'étanchéité (voir fig. 2). Cela peut provoquer des déformations durables et donc des dysfonctionnements
- Seul l'élément d'étanchéité aval assure l'étanchéité en ligne (voir fig. 2).

$$F_p = \frac{D^2 \times \pi \times P}{4} \text{ en MPa (N/mm}^2\text{)}$$

Pour un DN 400 et une pression de 16 bar, la sphère est soumise à 20 tonnes de poussée.

$$F_p = \frac{400^2 \times \pi \times 1,6}{4} = 200960 \text{ N} = 20 \text{ tonnes}$$

Pour éviter toute déformation des éléments d'étanchéité et d'un risque de blocage de la sphère, il faut dissocier les fonctions étanchéité et guidage et installer des robinets à sphère « arbrée » (voir fig. 3).

## Sphère arbrée à partir du DN 150

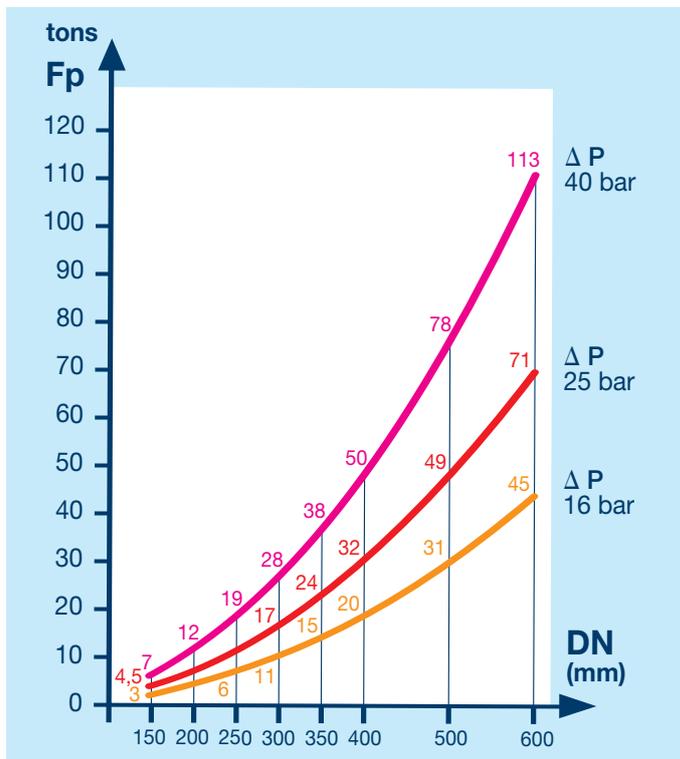


Figure 1

L'Association allemande de chauffage urbain AGFW recommande dans son document de travail FW401 la sphère arbrée dès le DN 150 PN 16 pour soulager les éléments d'étanchéité :

*Informativ: Bei Kugelhähnen mit einem Kugeldurchgang ab DN 150 und Betriebsdrücken ≥ PN 16 sollte eine doppelt gelagerte Kugel eingesetzt werden, um die Belastungen der Dichtungen zu verringern.*

Figure 2

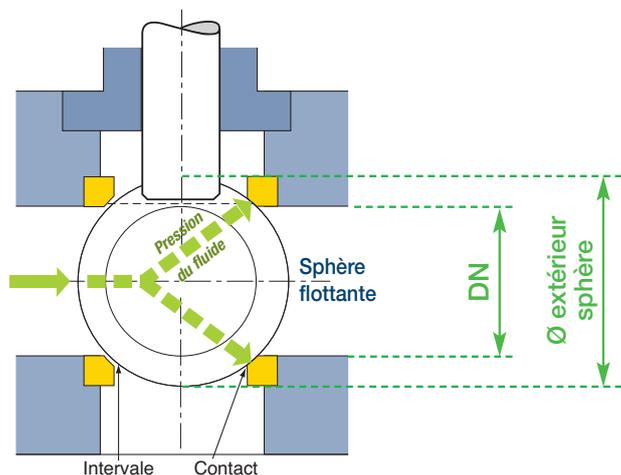
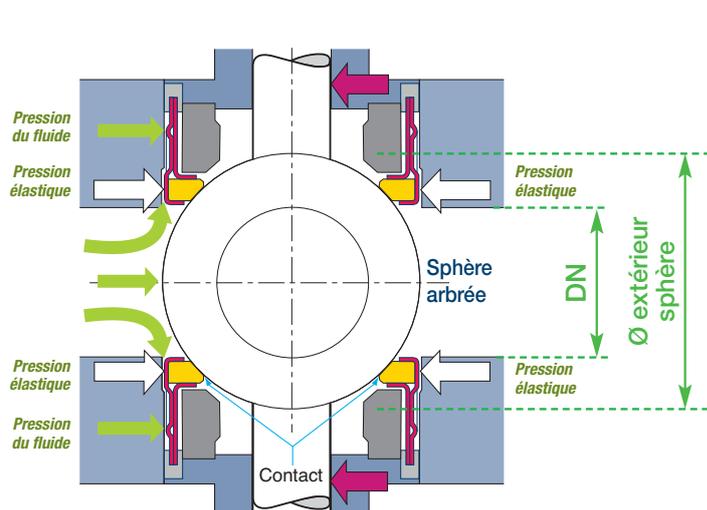
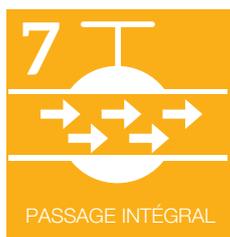


Figure 3

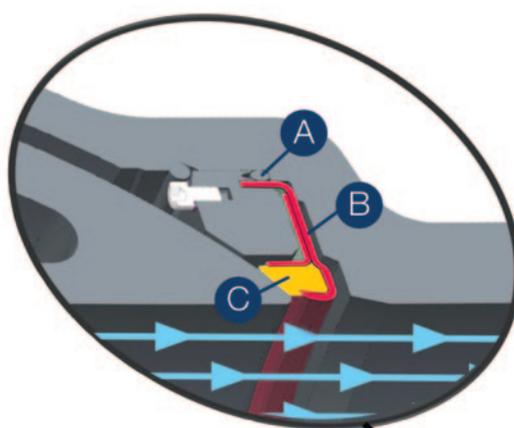


# PASSAGE INTÉGRAL

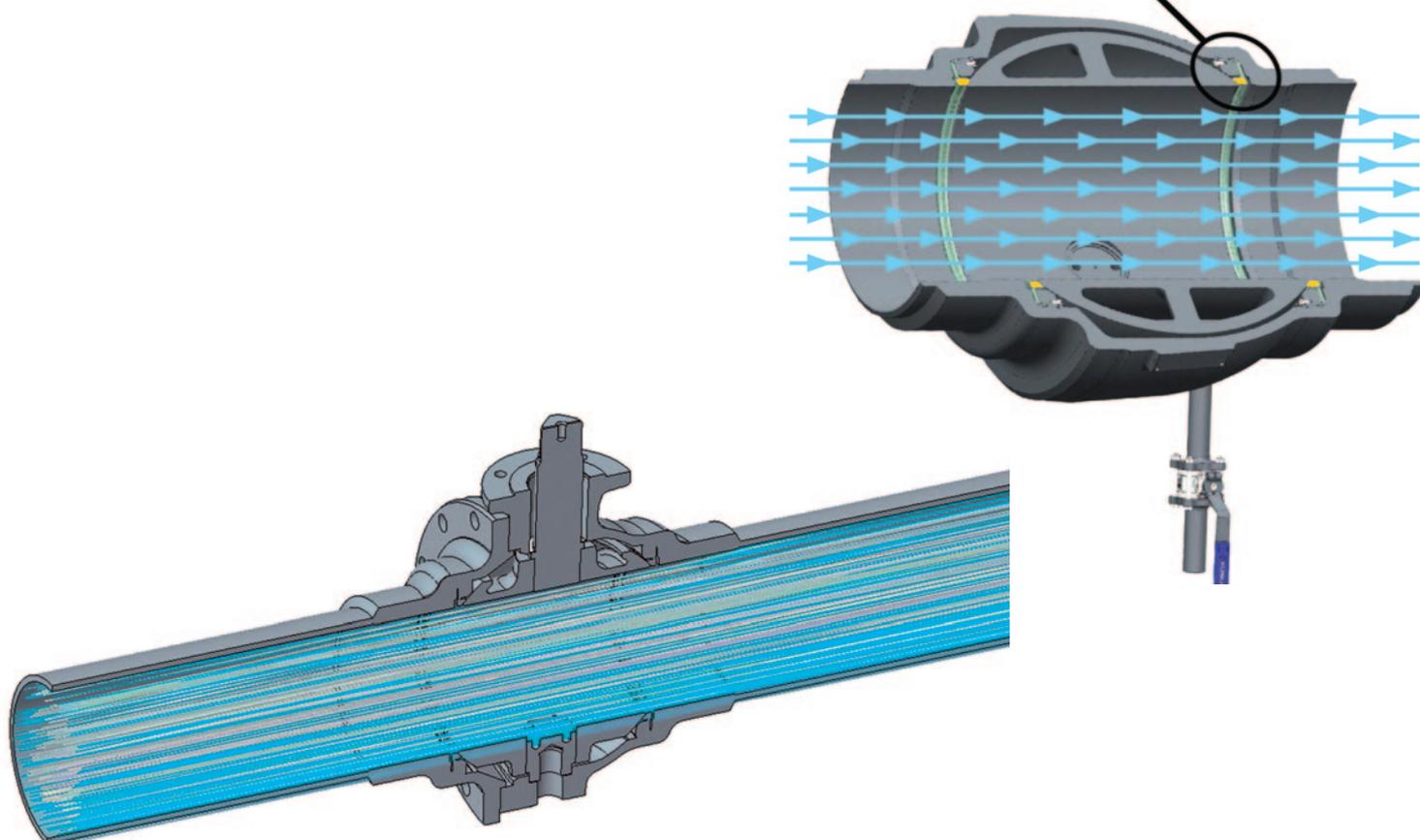


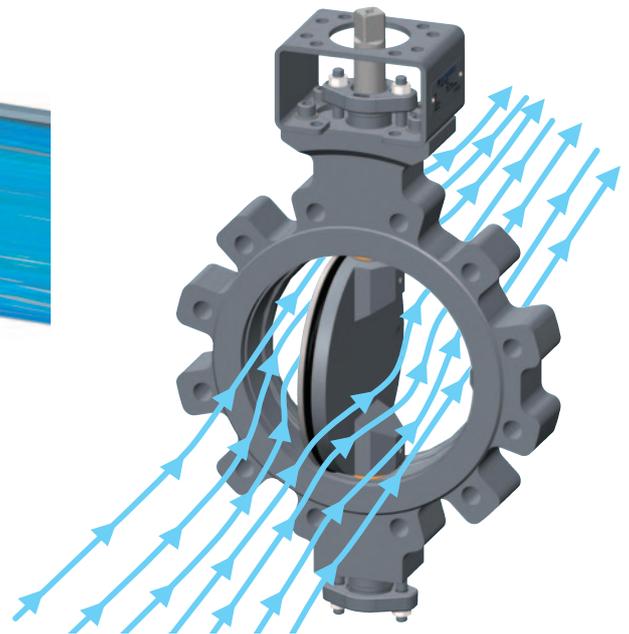
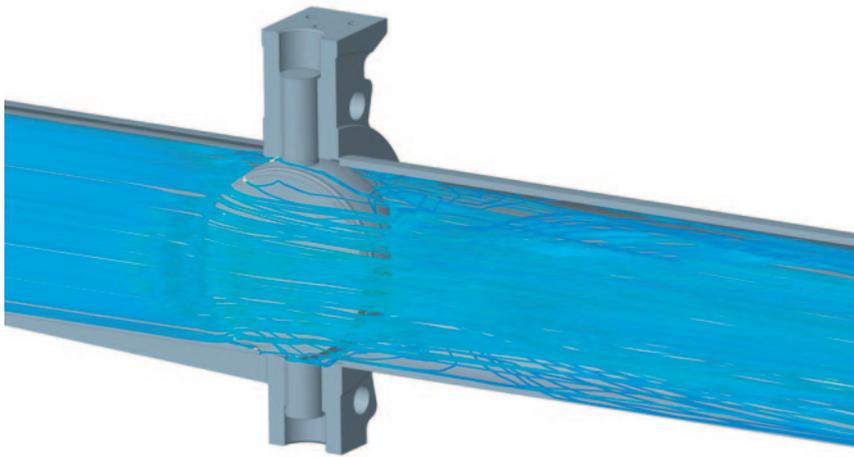
Le robinet à tournant sphérique est la technologie permettant de **protéger les éléments d'étanchéité** de la veine fluide et d'offrir la **plus faible résistance au fluide**.

- Les éléments d'étanchéité sont entièrement enfermés et protégés de l'abrasion du fluide. L'étanchéité en ligne est fiable dans le temps
- Il n'y a pas d'obstacle dans la veine fluide. L'écoulement est laminaire
- Les pertes de charge sont minimales et la dépense énergétique pour véhiculer le fluide est donc réduite.



**BALLOSTAR**





- Les surfaces d'étanchéité sont soumises à l'abrasion du fluide. L'étanchéité en ligne ne peut pas être maintenue dans le temps
- L'obturateur rétrécit et perturbe le passage du fluide. L'écoulement est turbulent
- Les pertes de charges sont conséquentes et la dépense énergétique pour véhiculer le fluide est élevée
- La désignation DN (Diamètre Nominal) indique la section de passage de la bride de raccordement, mais elle peut induire en erreur en ce qui concerne la section de passage réelle dans le robinet.

## VS VANNE PAPILLON

DN	Section de passage réel	
	Ballostar KHI	Robinet papillon
150	150	121
200	200	162
250	250	203
300	300	243
350	350	284
400	400	324
500	500	406
600	600	487
700	700	568
800	800	649
1 000	1 000	812

**Robinet à tournant sphérique  
Klinger Ballostar DN 150 • PN 40**

Passage intégral.  
Pas d'obstacle dans la veine fluide.  
Écoulement laminaire

**Section de passage  
DN 150**

**Vanne papillon triple excentration  
DN 150 • PN 40**

Obturateur rétrécissant et perturbant le passage du fluide. Turbulences

**Section de passage  
correspondant à un DN 121**

Le diamètre de passage d'un robinet papillon est 20 % inférieur à celui d'un robinet Ballostar passage intégral.

# FACILITÉ D'UTILISATION



Le sens de montage est indifférent pour tous les robinets à tournant sphérique (étanchéité bidirectionnelle) et dans n'importe quelle position (verticale, horizontale, oblique, tête en bas...)  
Des rehausses, réducteurs, motorisations... peuvent être montés sur tous les robinets équipés d'une platine ISO.



Départ réseau



Robinet avec extension de manœuvre verticale

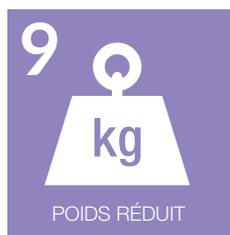


Robinet avec extension de manœuvre horizontale



Robinet Ballostar KHSVI DN 1000 installé tête en bas

# POIDS RÉDUIT



Les robinets forgés sont plus lourds que les robinets moulés, ils demandent donc des moyens de levage conséquents et des dispositifs de supportage de la tuyauterie en service.

DN	Robinet moulé Ballostar à souder BW PN 40 Axe nu, sphère arbrée	Robinet forgé Fabricant 1 à souder BW PN 40 Axe nu, sphère arbrée	Robinet forgé Fabricant 2 à souder BW PN 40 / PN 50 Axe nu, sphère arbrée
	Poids en kg	Poids en kg	Poids en kg
150	68	91	135
200	126	140	250
250	197	250	390
300	277	431	630
350	442	587	855
400	580	910	1130
500	990	1620	1980
600	1650	2580	2680
700	2690	4140	NA
800	3810	6180	NA

# SANS MAINTENANCE



Concernant les robinets à tournant sphérique Ballostar KHI, KHA et Monoball KHO, il est simplement recommandé de procéder à un décollement de la sphère une fois par an. Il n'est en aucun cas nécessaire d'ouvrir ou de fermer le robinet à 100 %.

Concernant les robinets à piston KVN, quelques manœuvres (2 à 3 par an) sont suffisantes. Il ne faut pas forcer le robinet en ouverture et en fermeture. L'étanchéité n'en sera pas améliorée. Il est même nécessaire, une fois en bout de course, de revenir en arrière d'un demi-tour.

# COÛT DU CYCLE DE VIE (CCV)



Le véritable coût d'un robinet ne se résume pas à son prix d'achat, il faut y ajouter les dépenses engendrées pendant toute la durée d'utilisation du robinet. Les coûts dus aux pertes de charge, défaillances, blocages, fuites entraînant éventuellement des arrêts de production sont souvent beaucoup plus importants que le coût d'achat du robinet.

## Il ne faut pas confondre le coût avec le prix !

Dans cette perspective, on compare les coûts réels cumulés depuis l'installation du robinet de sectionnement sur site jusqu'à sa fin de vie soit la dépose du robinet de la tuyauterie.

On parle de coût total de possession (en anglais TCO = Total Cost of Ownership) ou de coût de cycle de vie (en anglais LCC = Life Cycle Cost). Le concept de coût de cycle de vie intègre la notion du temps.

Le **coût de cycle de vie (CCV)** peut se représenter par la figure de l'iceberg (voir ci-dessous) ou par une formule qui se décompose de la manière suivante :

$$CCV = Ca + Ci + Ce + Cm + Cs + Cd$$

où

**CCV** = Coût du Cycle de Vie

**Ca** = Coût d'achat (prix d'acquisition)

**Ci** = Coût d'installation et de mise en service (installation sur la tuyauterie, main-d'œuvre, grue, palans etc.)

**Ce** = Coût d'exploitation (pertes de charge)

**Cm** = Coût de maintenance et de réparation (robinet avec ou sans maintenance, vérification possible de l'étanchéité en ligne)

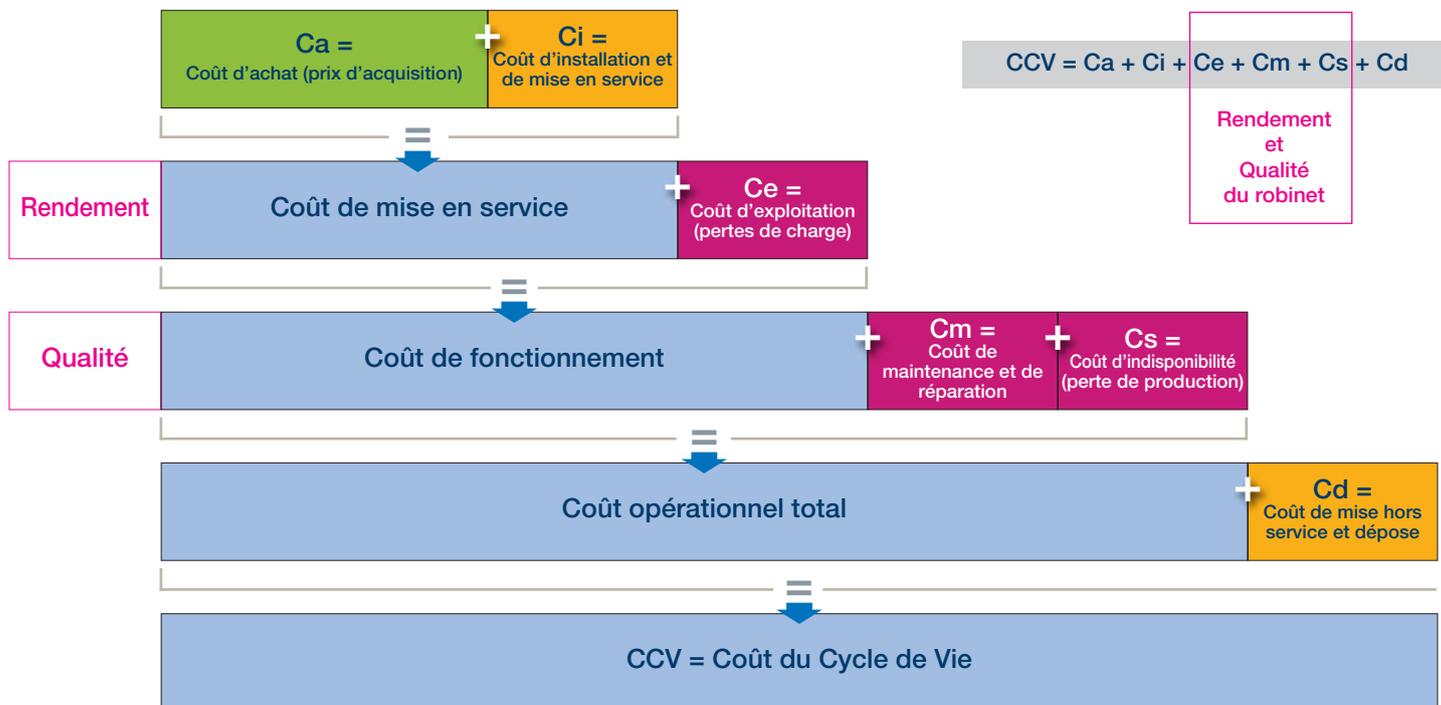
**Cs** = Coût d'indisponibilité, perte de production

**Cd** = Coût de mise hors service et dépose.



## Calcul des écoulements de fluides pour un robinet Ballostar DN 200 avec la solution de CAO 3D Creo Flow Analysis

$mbar := \frac{1 \text{ bar}}{1000}$	$h := 3600 \text{ s}$	$Year := 24 \cdot 365 \cdot h$
inner diameter, pipe	$d := 203 \text{ mm}$	
velocity	$v := 2.5 \frac{m}{s}$	
flow	$Q := \frac{d^2 \cdot \pi}{4} \cdot v = 291.3 \frac{m^3}{h}$	
pump efficiency	$\eta := 0.8$	
pressure loss ball valve	$\Delta p_{KHI} := 6.9 \text{ mbar}$	
pressure loss butterfly valve	$\Delta p_{BF} := 41.8 \text{ mbar}$	
differential pressure	$\Delta p := \Delta p_{BF} - \Delta p_{KHI} = 34.9 \text{ mbar}$	
difference in needed power	$\Delta P := \frac{Q \cdot \Delta p}{\eta} = 353 \text{ W}$	
energy costs	$G := 0.12 \frac{1}{kW \cdot h} \text{ €}$	
cost savings per year	$TCO := G \cdot \Delta P \cdot 1 \text{ Year} = 371 \text{ EUR}$	
cost savings per year for 2 butterfly valves	$TCO := G \cdot \Delta P_{2BF} \cdot 1 \text{ Year} = 608 \text{ EUR}$	

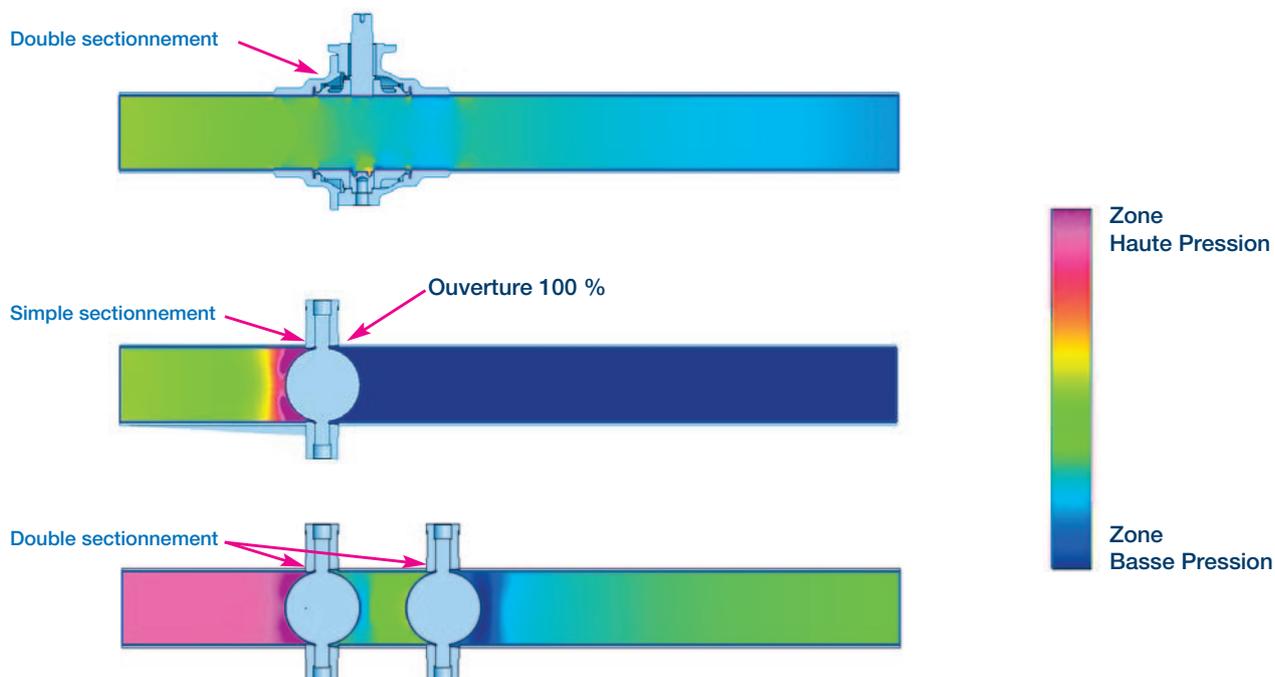


**Ca** = Les robinets ne représentent que **3 % du prix d'une installation**.

**Ci = Cd** = Les robinets forgés pèsent deux fois plus lourds que les robinets moulés et demandent des moyens de levage conséquents.

**Ce = Rendement**. Le coût d'exploitation ( $C_e$ ) est principalement un coût énergétique dû à des pertes de charge. Un robinet à tournant sphérique passage intégral DN 200 a un  $K_v$  de plus de 8 000 alors qu'une vanne papillon triple excentration de même diamètre aura un  $K_v$  de 1 000. Cela influe sur la taille des pompes et leur consommation électrique journalière.

À l'aide d'un logiciel d'écoulement des fluides, nous avons comparé un robinet Ballostar passage intégral avec une vanne papillon de même diamètre (DN 200) installés sur de l'eau chaude ou surchauffée avec une vitesse de 2,5 m/s. Sur la base d'un prix du kWh de 0,12 €, **on économise 371 € par an** en installant un robinet à tournant sphérique passage intégral à la place d'une vanne papillon (ou **608 €** à la place de deux vannes papillon montées en série).



**Cm** = Fiabilité. La fiabilité en service est primordiale dans l'estimation du coût de cycle de vie de la robinetterie. La fiabilité d'un robinet dépend de la **Qualité** de son système d'étanchéité. Un robinet de sectionnement est fiable s'il reste facilement manœuvrable et étanche en position fermée.

**Cs** = Les pannes dues à la robinetterie peuvent générer de **20 à 30 % des heures d'arrêt d'une installation** (Source Profluid - Guide de la robinetterie Industrielle).



Robinet Klinger Ballostar KHSVI PN 40 DN 200...  
de 1995 toujours en service et étanche en ligne.  
Le concept de coût total de possession (TCO)  
prend ici tout son sens !

**Il ne faut pas confondre le coût avec le prix !**

Voir pages 26 et 27 pour le calcul des coûts réels d'un robinet.

# SOMMAIRE

## Monoball KHO



» 30-31

## Ballostar® KHI



» 32-33

## Ballostar® KHA



» 34-35

## Robinet à piston KVN



» 36-37

# MONOBALL KHO

Robinet à tournant monobloc, tout soudé, passage intégral, avec extension de manœuvre pour réseau enterré pré-isolé en eau chaude



## LES NOMBREUX AVANTAGES DU ROBINET MONOBALL KHO

### Corps rigide et indéformable

- Spécialement conçu pour être installé sur les réseaux d'eau chaude
- Corps de fonderie en 3 parties soudées. Pas de tôle ou tubes formés à froid  
Excellente résistance aux contraintes mécaniques de la tuyauterie. Aucun risque de blocage du robinet
- Certifié conforme à l'EN 488:2019 (TÜV).

### Étanchéité bidirectionnelle

- Étanchéité en ligne Taux A (zéro fuite, zéro bulle) selon EN 12266-1. Robinet testé dans les deux sens de passage du fluide.

### Passage intégral

- Pas d'obstacle dans la veine fluide. Perte de charge minimale
- Dépense énergétique pour véhiculer le fluide réduite.

### Facilité d'utilisation

- Sans maintenance
- Sens de montage indifférent (étanchéité bidirectionnelle / pas de flèche indiquant le sens du fluide sur le corps du robinet)
- Installation dans n'importe quelle position (verticale, horizontale, oblique...) pour la version pour ouvrage visitable.



## CARACTÉRISTIQUES

**Diamètre nominal:** DN 20 – 125

**Classe de pression:** PN 40 (DN 20 – 125)

**Température:** De – 10 °C à + 200 °C

**Matières:** Acier

**Raccordements:** À souder BW selon EN 12627  
À brides selon EN 1092-1

**Accessoires:** Extension de manœuvre avec longueur sur demande.

### Version pour ouvrage visitable



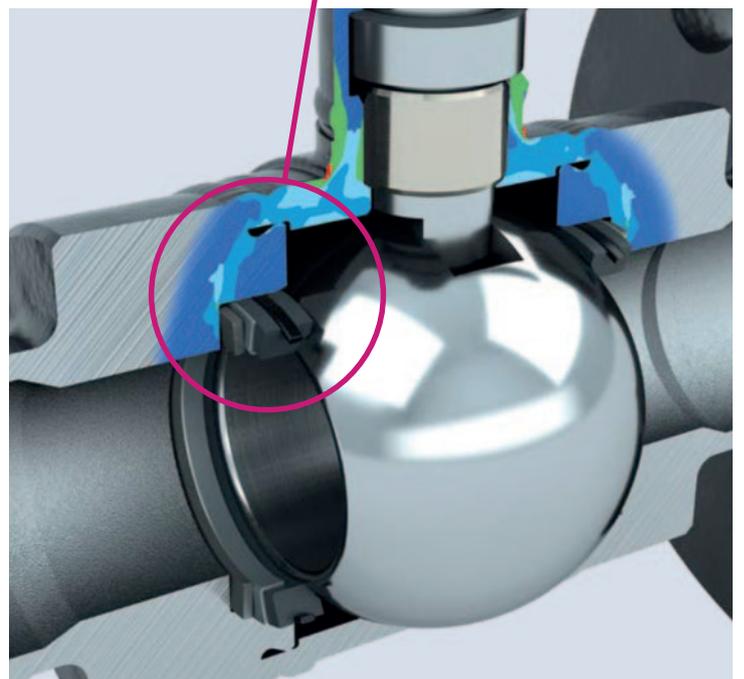
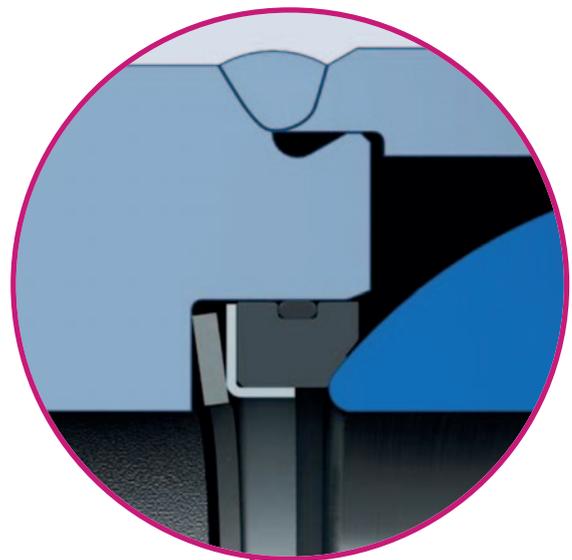
**Version pour réseau pré-isolé  
enterré selon norme EN 488:2019**



Le robinet KLINGER® Monoball KHO a été développé pour répondre aux exigences d'étanchéité et de stabilité de construction face aux contraintes mécaniques considérables exercées par la tuyauterie.

L'assemblage tout soudé est imposant et satisfait aux efforts de traction, compression et moments de flexion imposés par la norme EN 488:2019.

Le robinet Monoball KHO se caractérise ainsi par une importante stabilité du corps, un faible encombrement, une étanchéité optimale et une grande sécurité de fonctionnement. C'est un robinet sans entretien.



# BALLOSTAR® KHI

Robinet à tournant sphérique DN 150 à 1 000

Passage intégral, sphère arbrée



## LES NOMBREUX AVANTAGES DU ROBINET BALLOSTAR® KHI

### Double sectionnement et vidange

- Conforme à la norme NF X 60-400 (Mise en sécurité des intervenants lors des opérations de maintenance)
- Étanchéité en ligne Taux A (zéro fuite, zéro bulle) selon EN 12266-1 pour chacun des sièges testés séparément
- Éléments d'étanchéité entièrement enfermés et protégés des coups de bélier et de l'abrasion du fluide. Étanchéité en ligne fiable dans le temps.

### Passage intégral

- Pas d'obstacle dans la veine fluide. Perte de charge minimale
- Dépense énergétique pour véhiculer le fluide réduite.

### Corps rigide et indéformable

- Excellente résistance aux contraintes mécaniques de la tuyauterie en version tout soudé (VVS). Certifié conforme à l'EN 488:2019 (TÜV).

### Sans maintenance

- Il est simplement recommandé de procéder à un décollément de la sphère une fois par an.

### Facilité d'utilisation

- Sens de montage indifférent (étanchéité bidirectionnelle) et dans n'importe quelle position (verticale, horizontale, oblique...)
- Platine ISO 5211 pour montage rehausses, réducteurs, motorisations...



## CARACTÉRISTIQUES

**Diamètre nominal :** DN 150 – 1 000

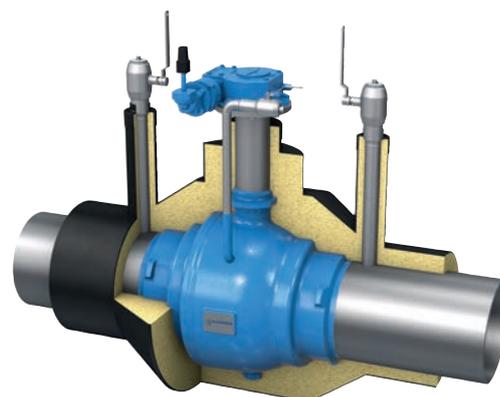
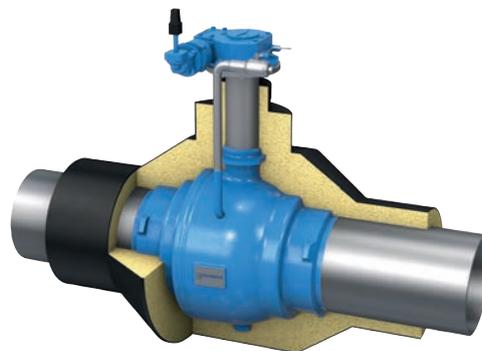
**Classe de pression :** PN 16, PN 25 et PN 40

**Température :** De – 45 °C à + 260 °C

**Matières :** Acier et inox

**Raccordements :** À brides selon EN 1092-1  
À souder BW selon EN 12627

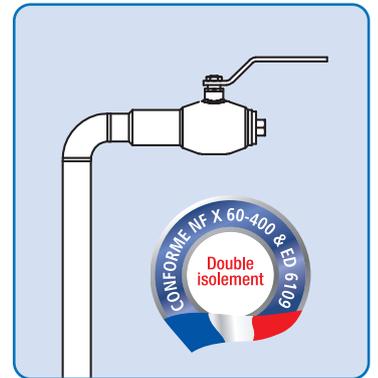
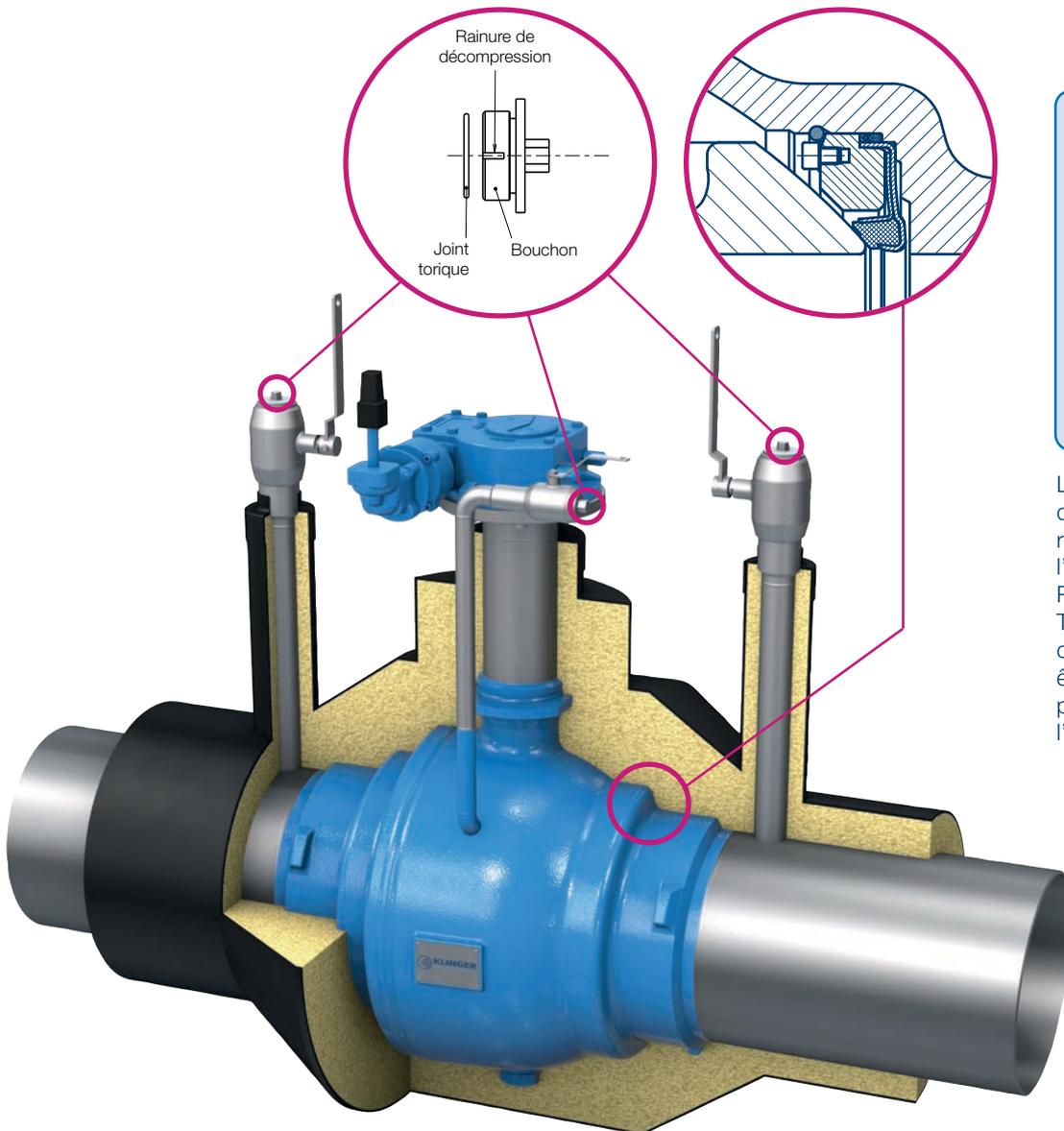
**Accessoires :** Tous types d'extensions de manœuvre, de motorisations





Les premiers robinets Ballostar KHI ont été installés en France en 1983. Ces robinets sont toujours en service et étanches.

Le système d'étanchéité unique du Ballostar qui a fait ses preuves sur l'eau surchauffée et la vapeur depuis plus de 30 ans est également celui installé dans les robinets pré-isolés enterrés en eau chaude.



Le robinet d'évent permet de dépressuriser la chambre morte robinet fermé et de vérifier ainsi l'étanchéité en ligne du robinet. Pour garantir la sécurité des Techniciens intervenant en aval du robinet, le robinet d'évent doit être maintenu ouvert et canalisé pendant toute la durée de l'intervention.

Ballostar KHSVI WS  
DN150 à 800 double isolement avec évent  
et vannes de service

# BALLOSTAR® KHA

Robinet à tournant sphérique 3 pièces DN 15 à 125

Passage intégral, sphère flottante



## CE QUI NOUS DIFFÉRENCIE

### Double étanchéité « active » et bidirectionnelle

- Les deux éléments d'étanchéité sont :
  - Précontraints et assurent le contact simultané des sièges amont et aval sur la sphère quelles que soient les conditions de service
  - Entièrement enfermés et protégés de l'abrasion du fluide (ex. vapeur et fluides chargés)
- >> L'étanchéité en ligne est fiable dans le temps pour un coût total de possession minimal (TCO)
- Étanchéité en ligne Taux A (zéro fuite, zéro bulle) selon EN 12266-1 pour chacun des sièges testés séparément
- Étanchéité vers l'extérieur conforme aux réglementations sur les émissions fugitives en standard (voir ci-dessous)
- **Option double sectionnement et vidange** à partir du DN 15 en conformité avec le document de l'INRS ED 6109 et la norme NF X 60-400 (Mise en sécurité des intervenants lors des opérations de maintenance).

### Passage intégral

- Pas d'obstacle dans la veine fluide. Perte de charge minimale
- Dépense énergétique pour véhiculer le fluide réduite.

### Facilité d'utilisation

- Sans maintenance
- Sens de montage indifférent (étanchéité bidirectionnelle) et dans n'importe quelle position (verticale, horizontale, oblique...)
- Platine ISO 5211 pour montage rehausées, réducteurs, motorisations...
- **Soudage en ligne sans démontage du robinet** pour les versions à souder (KHA-S).



Option avec démultiplicateur



## CARACTÉRISTIQUES

<b>Diamètre nominal :</b>	DN 15 – 125 et NPS 1/2" – 5"
<b>Classe de pression :</b>	PN 16, PN 25, PN 40, PN 63 et PN 100* et ASME Class 150/300
<b>Température :</b>	De – 196 °C à + 400 °C
<b>Matières :</b>	Fonte, acier, inox et duplex
<b>Raccordements :</b>	À brides selon EN 1092 ou ASME B16.5 Taraudé gaz BSP selon EN 10226-1 ou NPT selon ANSI B1.20.1 À souder BW selon EN 12627
<b>Accessoires :</b>	Motorisations, extensions de manœuvre cadencées, extensions cryogéniques.

## CONCEPTION

- Dispositif antistatique selon ISO 7121 et EN 1983
- Revêtement anticorrosion selon ISO 9227
- Marquage laser selon EN 19
- Sécurité de fonctionnement de niveau SIL 2 suivant IEC 61508.

## CERTIFICATIONS

- Sécurité feu selon API 607 (7<sup>e</sup> édition) et EN ISO 10497: 2010 (en standard pour le KHA uniquement)
- Émissions fugitives selon TA Luft (VDI 2440:2000) et EN ISO 15848-1:2017 (en standard pour le KHA uniquement).

## CONSTRUCTIONS SPÉCIALES

- Sièges métal (jusqu'à +400 °C) pour fluides abrasifs
- Version oxygène
- Version cryogénique (jusqu'à -196 °C)
- Version gaz
- Version vide
- Version régulation avec sphères de V-Port (10°, 30° et 60°).



\* Jusqu'au DN 20 inclus maximum

# SÉCURITÉ « ACTIVE »

Les avantages du système d'étanchéité précontraint

## SYSTÈME D'ÉTANCHÉITÉ



### L'étanchéité vers l'extérieur

La conception de la garniture à la tige et l'ensemble manchette/joint KLINGERSIL C4430 permettent d'être conforme à la réglementation sur les émissions fugitives.



### L'étanchéité en ligne

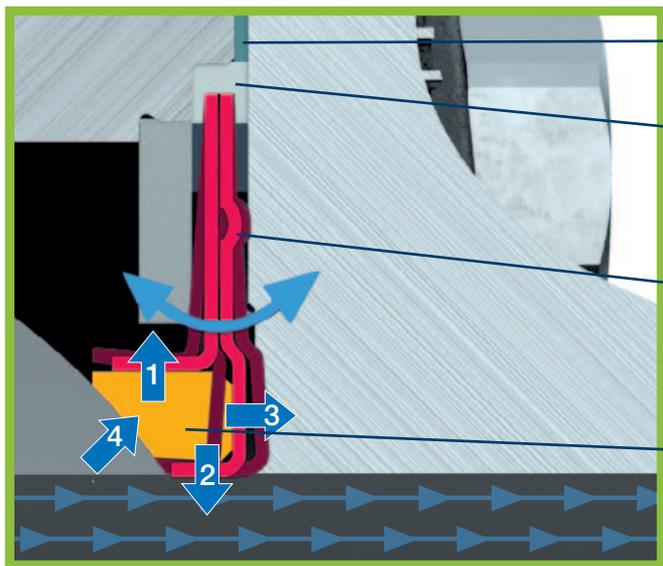
Les éléments d'étanchéité précontraints ou élastiques sont conçus pour obtenir une élasticité maximum du siège.

Les sièges entièrement enfermés sont protégés de l'abrasion du fluide ce qui est particulièrement important concernant la vapeur.



Le système d'étanchéité est le cœur du robinet.

La fiabilité d'un robinet dans le temps est fonction de la qualité de son système d'étanchéité en ligne.



### Joint KLINGERSIL C-4430

### MANCHETTE

La manchette réunit les deux flasques. Cette manchette couplée avec le joint KLINGERSIL-C4430 assure l'étanchéité vers l'extérieur entre le corps et les pièces de raccordement.

### FLASQUES

L'élasticité des flasques garantit un contact permanent des éléments d'étanchéité avec la sphère quelles que soient les conditions de service.

### ÉLÉMENT D'ÉTANCHÉITÉ

La flasque supérieure empêche le fluage du siège dans le sens radial (1); la flasque inférieure le protège vers l'arrière (3) et vers l'intérieur (2). Enfin, l'élément d'étanchéité est toujours en contact avec la sphère (4).

Le siège est donc entièrement enfermé, il ne peut subir ni tassement, ni glissement, ni déformation par fluage sous l'effet de la pression et de la température.

Le robinet est à passage intégral. Il n'y a pas d'obstacle dans la veine fluide et l'écoulement est laminaire.

Les pertes de charge sont minimales et la dépense énergétique pour véhiculer le fluide est donc réduite.

# ROBINET À PISTON KVN

Robinet à piston DN 15 à 50



## 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 souples peuvent être à changer.

### Facilité d'utilisation

- Tige de manœuvre avec traitement antifriction.



## CARACTÉRISTIQUES DN 15 À 50

**Diamètre nominal :** DN 15 – 50  
NPS 1/2" – 2"

**Classe de pression :** PN 16, PN 40, PN 63  
Class 150 et Class 300

**Température :** De – 10 °C à + 400 °C

**Matières :** Fonte, acier et inox

**Raccordements :** À brides selon EN 1092-1  
Taraudé gaz selon ISO 228-1  
À souder SW selon EN 12760  
et BW selon EN 12627 (KVSN)

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



## CARACTÉRISTIQUES DN 65 À 200

**Diamètre nominal :** DN 65 – 200  
NPS 2"1/2 – 8"

**Classe de pression :** PN 16, PN 40  
Class 150 et Class 300

**Température :** De – 10 °C à + 400 °C

**Matières :** Fonte et acier

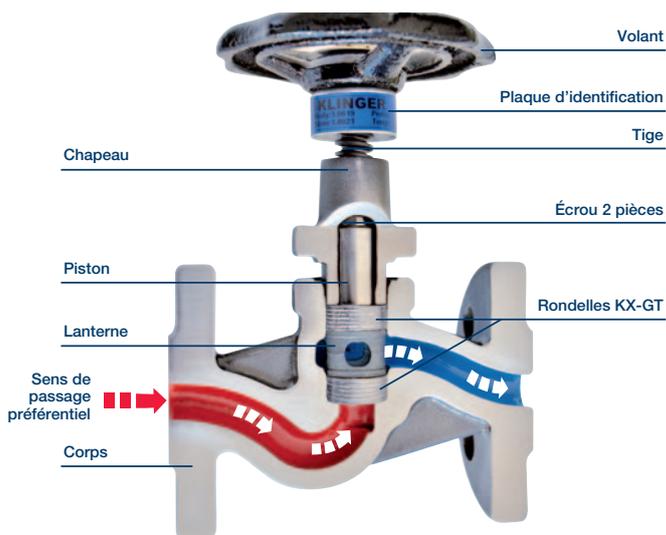
**Raccordements :** À brides selon EN 1092-1

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



# 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.



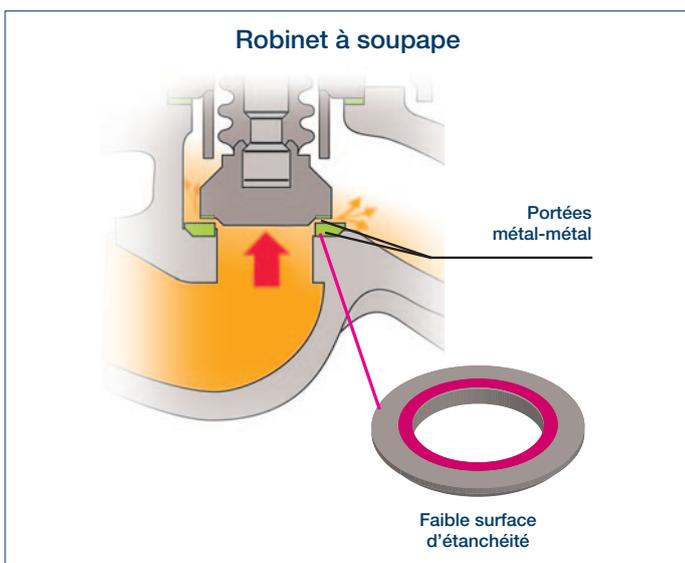
**Le robinet à piston a fêté ses 100 ans en 2022 !**

## Un système d'étanchéité simple et efficace

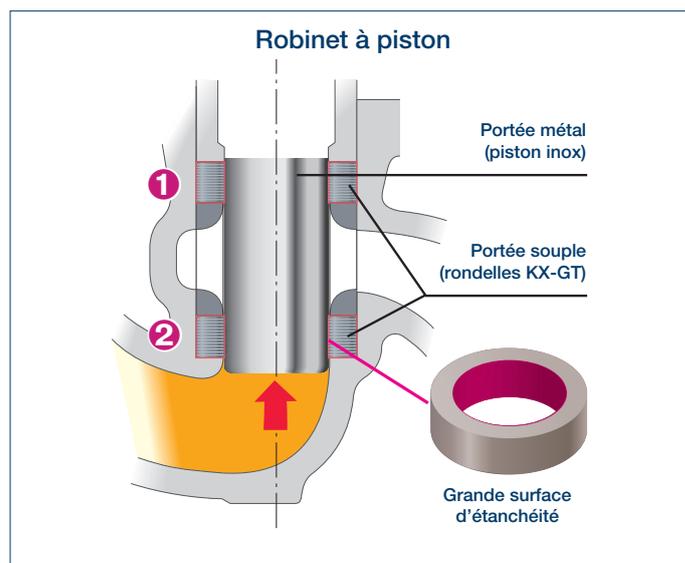
L'ensemble piston coulissant entre deux rondelles d'étanchéité identiques (rondelles KX-GT en graphite lamellaire haute densité armé avec feuillard inox à picots) forme le système d'étanchéité

- 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.



**Les robinets à soupape perdent rapidement leur étanchéité** car les portées sont soumises à l'érosion du fluide en écoulement turbulent.



Les portées d'étanchéité du piston sur les rondelles d'étanchéité KX-GT se font sur toute la hauteur des rondelles et ce, latéralement. Les portées soumises à l'usure (extrémité du piston, lanterne) ne jouent aucun rôle dans l'étanchéité en ligne. **L'étanchéité est optimale!**

# RÉSEAUX DE CHALEUR

Pré-isolé enterré conforme à l'EN 488:2019





# RÉSEAUX DE CHALEUR

Pré-isolé enterré conforme à l'EN 488:2019





# RÉSEAUX DE CHALEUR

En aérien ou en ouvrage visitable





# RÉSEAUX DE CHALEUR

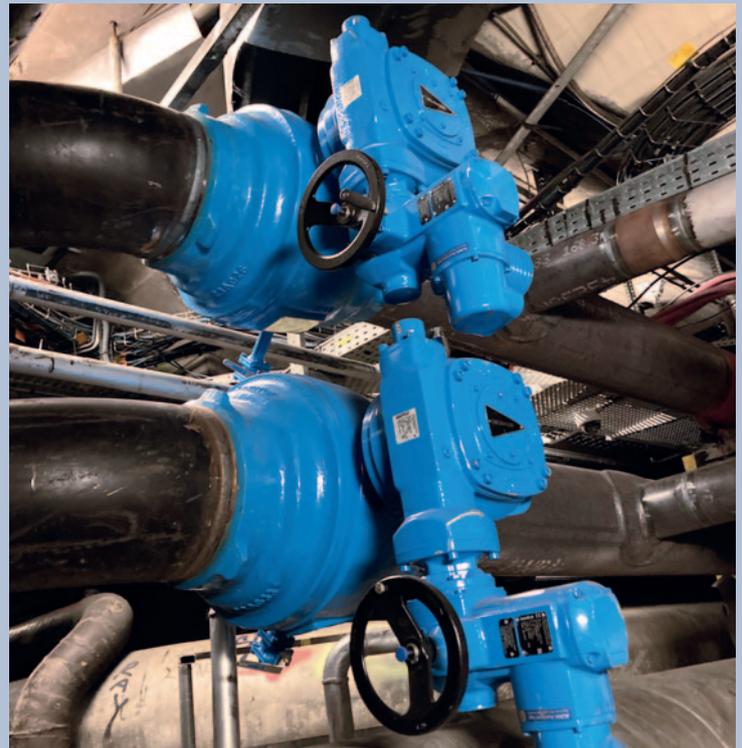
En aérien ou en ouvrage visitable



© FR-COM pour CPCU



Avant



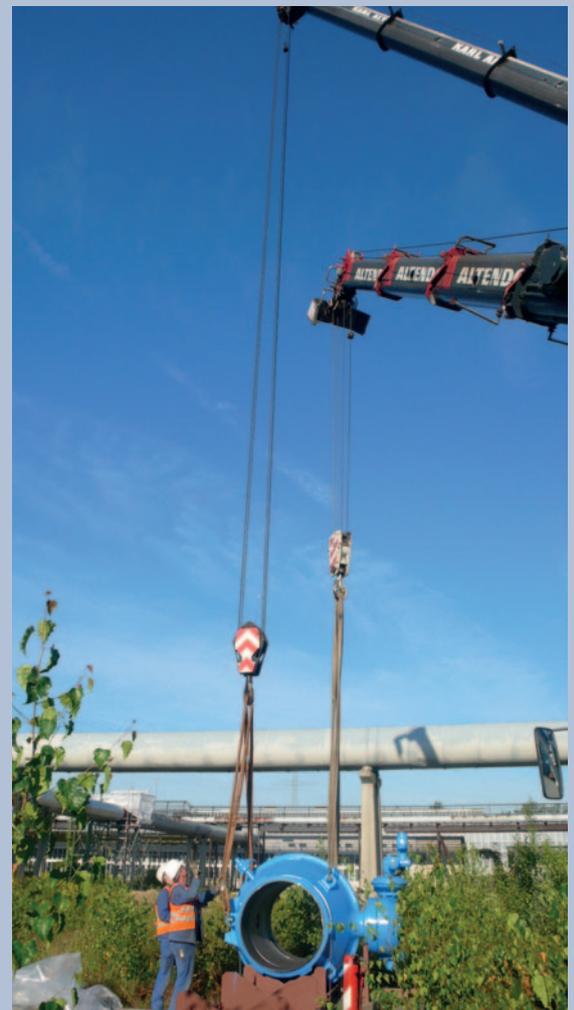
Après

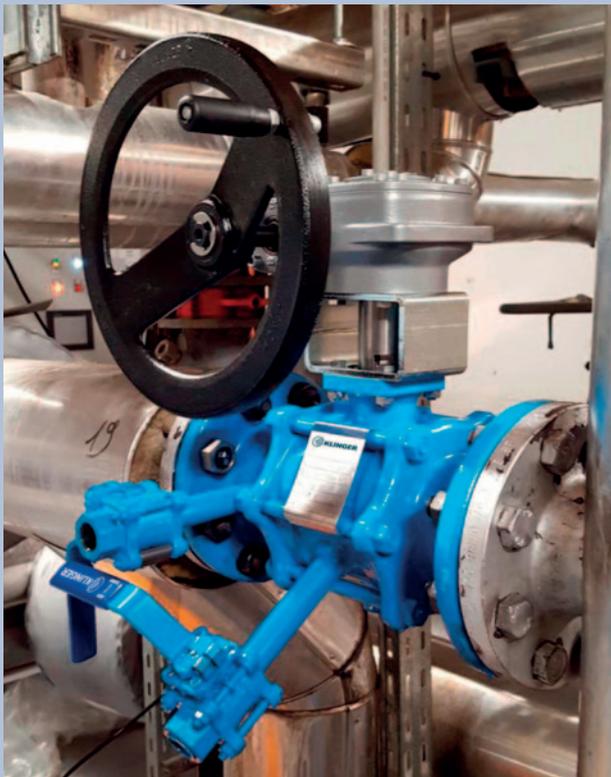


© FR-COM pour CFCU

# RÉSEAUX DE CHALEUR

En aérien ou en ouvrage visitable







Édition 01/2024

Votre partenaire pour la robinetterie KLINGER

Pour tout renseignement, veuillez contacter :

**KF Fluid**

96, rue de Boudonville » 54000 Nancy

Tel. 03 83 95 89 44

kffluid.mo@orange.fr

[www.kffluid.fr](http://www.kffluid.fr)