

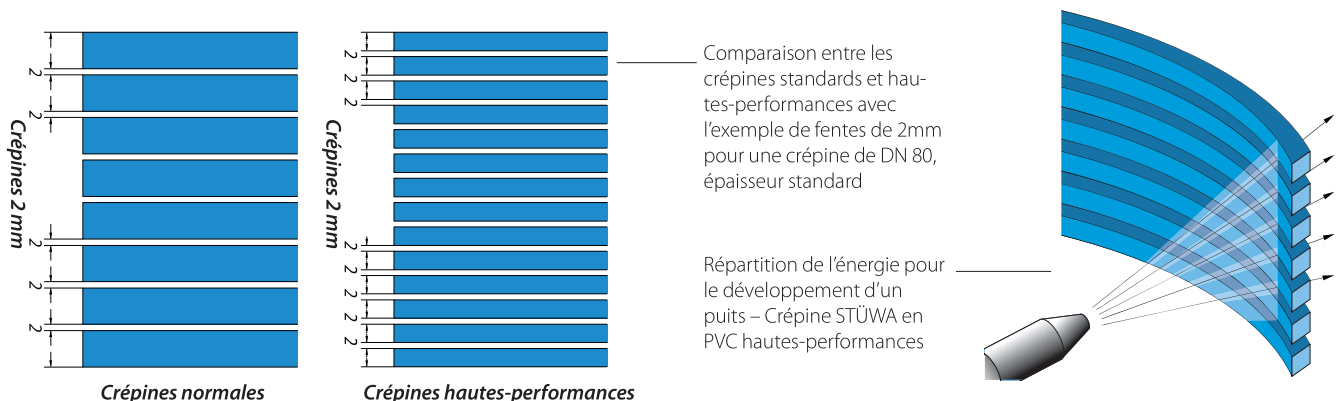
DONNÉES TECHNIQUES

1 | 4

Surface ouverte | N conforme à la norme DIN 4925 | HP conforme au standard STÜWA |
S crépines spéciales conformes au standard STÜWA en %

Diamètre Nominal DN [pouce]	Type	Largeur des fentes [mm]							
		0.3	0.5	0.75	1	1.5	2	3	
		Pourcentage d'ouverture [%]							
35	1 ¼	N	5,2	6	9,1	9,4	9,7	12,1	—
35	1 ¼	HP	—	—	—	—	—	—	—
40	1 ½	N	5,2	6	9,1	9,4	9,7	12,1	—
40	1 ½	HP	—	—	—	—	—	—	—
50	2	N	5,2	6	9,1	9,4	9,7	12,1	—
50	2	HP	—	—	—	—	—	—	—
80	3	N	5,2	6	9,1	9,4	9,7	12,1	—
80	3	HP	—	—	—	—	14,0	17,4	—
100	4	N	5,2	6	9,1	9,4	9,7	12,1	—
100	4	HP	—	—	—	—	16,2	20,2	—
115	4 ½	N	5,2	6	9,1	9,4	9,7	12,1	—
115	4 ½	HP	—	—	—	—	15,7	19,6	—
125	5	N	4,7	5,6	8,2	8,5	8,8	11,0	13,5
125	5	HP	—	—	—	—	15,6	19,4	—
150	6	N	—	5,6	8,2	8,5	8,8	11,0	13,5
150	6	HP	—	—	—	—	13,9	17,3	22,8
175	7	N	—	5,6	8,3	8,5	8,8	11,0	13,5
175	7	HP	—	—	—	—	11,7	14,8	15,9
200	8	N	—	—	8,3	8,5	8,8	11,0	13,5
200	8	HP	—	—	—	—	10,7	13,5	14,5
250	10	N	—	—	7,6	7,9	8,1	10,2	12,5
250	10	HP	—	—	—	—	9,9	12,5	13,5
300	12	N	—	—	7,6	7,9	8,1	10,2	12,5
300	12	HP	—	—	—	—	9,9	12,4	13,4
350	14	N	—	—	—	7,9	8,1	10,2	12,5
350	14	HP	—	—	—	—	9,8	12,3	13,3
400	16	N	—	—	—	7,9	8,1	10,2	12,5
400	16	HP	—	—	—	—	9,8	12,4	13,4
500	20	S	—	—	—	6,5	6,8	9,0	10,5
600	24	S	—	—	—	5,5	6,0	8,0	9,5

* Les informations ci-dessus se réfèrent aux épaisseurs de parois standards. Pour les fortes épaisseurs, veuillez vérifier pour les fentes et les capacités.
N : crépines standards, HP : crépines hautes-performances, S : crépines spéciales



DONNÉES TECHNIQUES

2|4

Débit linéaire des crépines STÜWA en PVC *
en l/s par mètre de crépine avec une horizontale d'écoulement de 30 mm/s

Diamètre Nominal DN [pouce]	Type	Largeur des fentes [mm]						
		0,3	0,5	0,75	1	1,5	2	3
35 1 ¼	N	0,17	0,20	0,30	0,31	0,32	0,40	—
35 1 ¼	HP	—	—	—	—	—	—	—
40 1 ½	N	0,20	0,23	0,35	0,36	0,37	0,47	—
40 1 ½	HP	—	—	—	—	—	—	—
50 2	N	0,25	0,29	0,45	0,46	0,48	0,59	—
50 2	HP	—	—	—	—	—	—	—
80 3	N	0,39	0,45	0,69	0,71	0,73	0,91	—
80 3	HP	—	—	—	—	1,06	1,31	—
100 4	N	0,50	0,58	0,88	0,91	0,94	1,17	—
100 4	HP	—	—	—	—	1,57	1,96	—
115 4 ½	N	0,56	0,65	0,99	1,02	1,05	1,31	—
115 4 ½	HP	—	—	—	—	1,70	2,12	—
125 5	N	0,56	0,67	0,98	1,02	1,05	1,32	1,62
125 5	HP	—	—	—	—	1,87	2,32	—
150 6	N	—	0,79	1,16	1,20	1,24	1,56	1,91
150 6	HP	—	—	—	—	1,97	2,45	3,22
175 7	N	—	0,94	1,39	1,43	1,48	1,85	2,26
175 7	HP	—	—	—	—	1,96	2,48	2,67
200 8	N	—	—	1,60	1,64	1,70	2,13	2,61
200 8	HP	—	—	—	—	2,07	2,61	2,80
250 10	N	—	—	1,83	1,90	1,95	2,45	3,00
250 10	HP	—	—	—	—	2,38	3,00	3,24
300 12	N	—	—	2,16	2,24	2,30	2,89	3,55
300 12	HP	—	—	—	—	2,81	3,52	3,80
350 14	N	—	—	—	2,72	2,79	3,51	4,30
350 14	HP	—	—	—	—	3,37	4,23	4,58
400 16	N	—	—	—	3,06	3,14	3,95	4,84
400 16	HP	—	—	—	—	3,80	4,80	5,19
500 20	S	—	—	—	3,06	3,20	4,24	4,81
600 24	S	—	—	—	3,07	3,35	4,47	5,31

* Les informations listées ci-dessus se réfèrent aux épaisseurs de parois standards. Pour les fortes épaisseurs, veuillez vérifier pour les fentes et les capacités.
N : crépines standards, HP : crépines hautes-performances, S : crépines spéciales

DONNÉES TECHNIQUES

3|4

Résistance ultime à la compression à 15°C					
Diamètre Nominal		épaisseurs standards		Fortes épaisseurs	
		Tube plein	Crépine	Tube plein	Crépine
DN	[pouce]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]
35	1 ¼	54	48,6–37,8	—	—
40	1 ½	35	31,5–24,5	—	—
50	2	26	23,4–18,2	35	32-29
80	3	7,8	7,0–5,5	—	—
100	4	7,2	6,5–5,0	17	15–13
115	4 ½	5,2	4,7–3,6	18	16,2–12,6
125	5	8,3	7,5–5,8	14	12,6–9,8
150	6	8,1	7,3–5,7	16	14,9–11,3
175	7	7,1	6,4–5,0	17,7	16,0–12,4
200	8	7,2	6,5–5,0	16,6	15,0–11,6
250	10	7,3	6,2–5,1	16	14,4–11,2
300	12	7	6,0–4,9	16,4	14,8–11,5
350	14	7	6,0–4,9	12,8	12,0–9,0
400	16	7	6,0–4,9	11,6	12,0–9,0
500	20	3,5	3,2–2,8	—	—
600	24	1,7	1,5–1,3	—	—

Ces résultats proviennent de calculs théoriques validés par des tests pour une compression isotrope,

DONNÉES TECHNIQUES

4|4

Épaisseurs standards

Traction maximum admissible de traction des crépines et des tubes pleins STÜWA en PVC, en kN* épaisseurs standards, tulipages selon la DIN 4925 et filetages non tulipés selon le standard STÜWA						
Diamètre Nominal		Type de filetage	Avec tulipage		Filetage non tulipé	
			Tube plein	Crépine	Tube plein	Crépine
DN	[pouce]		[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
35	1 ¼	Whitworth	7,8	2,5	3,9	2,4
40	1 ½	Whitworth	8,9	2,8	4,5	2,7
50	2	Whitworth	13,3	4,2	6,7	4,0
80	3	Whitworth	19,0	6,0	9,5	5,7
100	4	trapézoïdal	22,4	6,8	11,2	6,7
115	4 ½	trapézoïdal	24,8	7,8	12,4	7,4
125	5	trapézoïdal	37,8	11,9	18,9	11,4
150	6	trapézoïdal	53,2	16,8	26,6	16,0
175	7	trapézoïdal	69,5	21,9	35,0	20,9
200	8	trapézoïdal	94,3	29,7	47,2	28,3
250	10	trapézoïdal	125,8	42,8	67,9	40,8
300	12	trapézoïdal	151,2	47,6	75,6	45,3
350	14	trapézoïdal	219,0	69,0	110,0	65,7
400	16	trapézoïdal	274,5	86,5	137,3	82,4

* Ces résultats proviennent de calculs théoriques validés par des tests pour une traction axiale, Elles incluent aussi une marge de sécurité, car les tests de traction sont réalisés parfaitement longitudinalement, ce qui en pratique n'est jamais le cas,

Parois épaisses

Traction maximum admissible des crépines et des tubes pleins STÜWA en PVC, en kN* fortes épaisseurs, tulipages selon la DIN 4925 et filetages non tulipés selon le standard STÜWA						
Diamètre Nominal		Type de filetage	Avec tulipage		Filetage non tulipé	
			Tube plein	Crépine	Tube plein	Crépine
DN	[pouce]		[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
115	4 ½	trapézoïdal	44,4	13,9	22,7	13,2
125	5	trapézoïdal	52,7	16,6	27,2	15,8
150	6	trapézoïdal	73,7	23,2	38,0	22,0
175	7	trapézoïdal	105,4	32,9	54,4	31,6
200	8	trapézoïdal	135,8	43,3	70,9	41,3
250	10	trapézoïdal	210,5	66,3	108,6	63,1
300	12	trapézoïdal	294,7	92,8	127,7	88,4
350	14	trapézoïdal	404,1	127,4	175,1	121,2
400	16	trapézoïdal	497,0	156,5	215,4	149,1

* Ces résultats proviennent de calculs théoriques validés par des tests pour une traction axiale, Elles incluent aussi une marge de sécurité, car les tests de traction sont réalisés parfaitement longitudinalement, ce qui en pratique n'est jamais le cas,