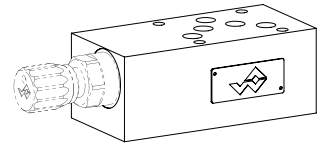


**Valve de maintien / retenue**
**Construction sandwich**

- ◆ pilotée ou à action directe
- ◆  $p_{max} = 400 \text{ bar}$
- ◆  $p_{Nmax} = 350 \text{ bar}$
- ◆  $Q_{max} = 100 \text{ l/min}$

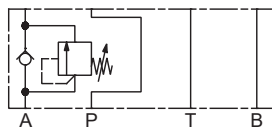
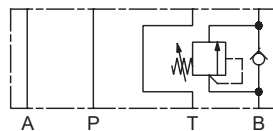
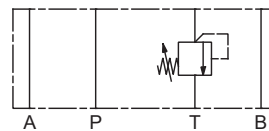
**NG10**  
**ISO 4401-05**

**DESCRIPTION**

Valve de maintien piloté ou à action directe en construction sandwich. La valve de maintien, aussi appelée valve de décharge, ouvre le tiroir principal quand la pression réglée est atteinte.

**UTILISATION**

Les valves de maintien avec réglage de pression en A, B ou T, sont utilisées pour précharger des cylindres / moteurs, resp. pour atteindre une pression d'accumulation.

**SYMBOLE**

 Exécution sandwich  
 G..SA..-A

 Exécution sandwich  
 G..SA..-B

 Exécution sandwich  
 G..SA..-T

**Note!**


- ◆ Exécution à action directe dessinée
- ◆ Toutes les variantes sont aussi livrables pilotées

**CODIFICATION**

Valve de maintien / retenue		G	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	S	A10	-	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	#	<input type="checkbox"/>
À action directe		<input type="checkbox"/>	A											
Pilotée		<input type="checkbox"/>	V											
Type de réglage	Clef	<input type="checkbox"/>	S											
	Bouton	<input type="checkbox"/>	D											
	Capot de protection	<input type="checkbox"/>	A											
Construction sandwich														
Plane de pose selon norme ISO, NG10														
Présentation des modèles /	en T	<input type="checkbox"/>	T	en A	<input type="checkbox"/>	A								
Fonction	en B	<input type="checkbox"/>	B											
Palier de pression nominale ( $p_N$ ) de la cartouche à visser incorporée														
Matière des joints	NBR	<input type="checkbox"/>												
	FKM (Viton)	<input type="checkbox"/>	D1											
Indice de changement (modifié par l'usine)														

2.1-760

**DONNEES GENERALES**

Dénomination	Valve de maintien / retenue
Construction	A action directe ou pilotée
Fixation	Construction sandwich
Grandeur nominale	NG10 selon norme ISO 4401-05
Actionnement	Manuellement
Température d'ambiance	-25...+70 °C
Poids	2,3 kg

**DONNEES HYDRAULIQUES**

Pression de service	$p_{max} = 400$ bar
Palier de pression nominale	$P_{Nmax}$ A: 63, 210, 315 bar V: 63, 160, 350 bar
Pression minimale	Voir courbe
Débit volumétrique maximal	$Q_{max} = 100$ l/min
Fluide	Huiles minérales, autres sur demande
Plage de viscosité	12 mm <sup>2</sup> /s...320 mm <sup>2</sup> /s
Plage de température fluide	-25...+70 °C (NBR) -20...+70 °C (FKM)
Degré de pollution	Classe 18 / 16 / 13
Filtration	Filtration recommandée $\beta_{6...10} \geq 75$ , voir feuille 1.0-50

**Note!** Autres spécifications, voir feuille des cartouches à visser montées


**ACTIONNEMENT**

Actionnement	S = réglage par clef verrouillable D = réglage par bouton verrouillable
--------------	--

**Note!** Autres spécifications, voir feuille des cartouches à visser montées


**NORMES**

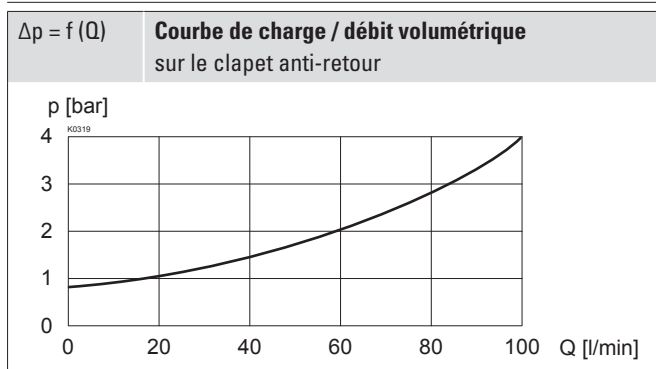
Plan de pose	ISO 4401-05
Filtration recommandée	ISO 4406

**MATERIAUX D'ETANCHEITE**

NBR ou FKM (Viton) en standard, choix dans codification

**TRAITEMENT DE SURFACE**

◆ Les corps en sandwich en acier sont zingués / phosphatés

**DONNEES DE PUISSANCE**


**Note!** Les données de puissance exactes, ainsi que les caractéristiques hydrauliques, se trouvent dans feuilles des cartouches montées chaque fois.



**Attention!** Les données de puissance, spécialement la „caractéristique pression-débit“, mentionnées sur les fiches des cartouches ne se rapportent qu'à celles-ci. La perte de charge supplémentaire causée par la plaque sandwich doit être considérée séparément.


**VALVES MONTEES**

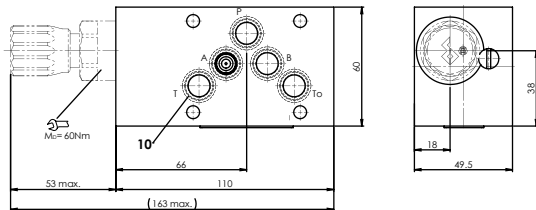
Les cartouches à visser mentionnées ci-dessous sont montées selon le type dans les plaques sandwich.

Article	Description	Feuille no.
BV.PM22	Limiteur de pression en cartouche piloté	2.1-530
BA.PM22	Limiteur de pression en cartouche à action directe	2.1-540

## DIMENSIONS

Exécution sandwich

G.DSA10-A / B

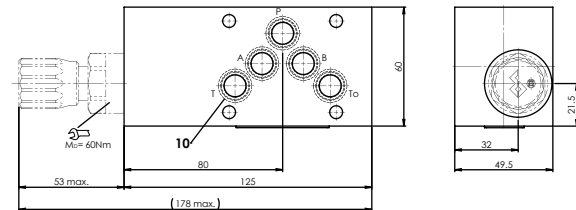


G.DSA10-A: Cartouche au côté A

G.DSA10-B: Cartouche au côté B

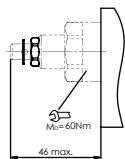
Exécution sandwich

G.DSA10-T



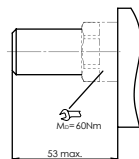
Type de réglage

G.SSA10

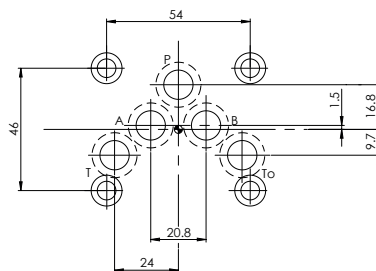


Type de réglage

G.ASA10



## RACCORDEMENT HYDRAULIQUE



## ACCESSOIRES

Types de réglage pour cartouches à visser	Feuille 2.0-50
Embases filetées	Feuille 2.9-40
Embases multiples	Feuille 2.9-70
Blocs de montage modulaires	Feuille 2.9-110
Explications techniques	Feuille 1.0-100
Filtration	Feuille 1.0-50

## LISTE DE PIECES

Position	Article	Description
10	160.2140	O-ring ID 14,00 x 1,78 (NBR)
	160.6141	O-ring ID 14,00 x 1,78 (FKM)

## NOTES DE MONTAGE

Type de montage	Montage sandwich 4 trous de fixation pour vis cylindriques ou tirants M6
Position de montage	Quelconque, de préférence horizontale
Couple de serrage	Vis de fixation $M_D = 8,9 \text{ Nm}$ (qualité 8.8, zinguée) Cartouche à visser $M_D = 60 \text{ Nm}$