



Les valves de séquence pilotées à piston équilibré avec drainage externe alimentent un circuit secondaire en huile dès que la pression à l'entrée (orifice 1) est supérieure au tarage de la valve. La pression de tarage de la valve de séquence commande la pression à l'orifice 1 en fonction de la pression au drain (orifice 3). Ces valves sont insensibles à la contrepression à l'orifice 2 (séquence), jusqu'au tarage de la valve. Elles peuvent servir à réguler une pression à la place d'un limiteur de pression à 2 voies dans le cas où on a une pression dans la ligne de retour.

**CARACTÉRISTIQUES** NOTE: DATA MAY VARY BY CONFIGURATION. SEE CONFIGURATION SECTION.

Cavité	T-2A
Taille	2
Capacité	120 L/min.
Pression maximale de fonctionnement	350 bar
Contrôle du Débit de Pilotage	0,16 - 0,25 L/min.
Fuite Maximale à 24 cSt (100 SUS)	50 cc/min. @70 bar
Tarage en usine établi à	15 L/min.
Temps de Réponse - Typique	10 ms
Dimensions du six pans de la valve	28,6 mm
Couple de serrage de la valve	61 - 68 Nm
Taille du 6 Pans Creux de la Vis de Réglage	4 mm
Couple de serrage du contre écrou	9 - 10 Nm
Dimension du contre-écrou sur plat	15 mm
Poids du composant	0,25 kg
Adjustment - No. of CW Turns from Min. to Max. setting	5
Seal kit - Cartridge	Buna: 990-202-007
Seal kit - Cartridge	EPDM: 990-202-014
Seal kit - Cartridge	Polyurethane: 990-002-002
Seal kit - Cartridge	Viton: 990-202-006

**NOTES:** • Pour les cartouches avec dispositif de réglage "O" (bouton molleté pour montage en panneau) un perçage du panneau de diamètre 19 mm (0.75 pouce) est requis.

## OPTION SELECTION EXAMPLE: RSFCLAN

DISPOSITIF DE CONTRÔLE	(L)	PLAGE DE RÉGLAGE	(A)	MATIÈRE DES JOINTS	(N)	MATERIAL/COATING
<b>L</b>	Vis de Réglage Standard	<b>A</b>	100 - 3000 psi (7 - 210 bar), 1000 psi (70 bar) Réglage Standard	<b>N</b>	Buna N	Standard Material/Coating
<b>C</b>	Capot de masquage - Tarage usine	<b>B</b>	50 - 1500 psi (3,5 - 105 bar), 1000 psi (70 bar) Réglage Standard	<b>E</b>	EPDM	/AP Acier inoxydable, Passivé
<b>F</b>	Vis à Tête Hexagonale avec Contre-Écrou	<b>C</b>	150 - 6000 psi (10,5 - 420 bar), 1000 psi (70 bar) Réglage Standard	<b>V</b>	Viton	/LH Mild Steel, Zinc-Nickel
<b>W</b>	Hex Wrench Adjustment	<b>D</b>	25 - 800 psi (1,7 - 55 bar), 400 psi (28 bar) Réglage Standard			
<b>Y</b>	Poignée à Trois Branches	<b>E</b>	25 - 400 psi (1,7 - 28 bar), 200 psi (14 bar) Réglage Standard			
		<b>N</b>	60 - 800 psi (4 - 55 bar), 400 psi (28 bar) Réglage Standard			
		<b>Q</b>	60 - 400 psi (4 - 28 bar), 200 psi (14 bar) Réglage Standard			
		<b>W</b>	150 - 4500 psi (10,5 - 315 bar), 1000 psi (70 bar) Réglage Standard			

### TECHNICAL FEATURES

- Toutes les valves de séquence à 3 orifices, sont physiquement et fonctionnellement interchangeables (c'est-à-dire même sens de débit, même cavité pour une taille donnée).
- Le débit de pilotage continue d'augmenter tant que la pression à l'orifice 1 (entrée) en fonction de la pression à l'orifice 3 (drain) dépasse le réglage de la valve.
- L'orifice calibré de l'étage principal est protégé par un filtre en acier inoxydable de 150 micron.
- Toute pression à l'orifice 3 augmente directement la valeur de tarage de la valve dans un rapport de 1/1 et ne doit pas dépasser 350 bar.
- Cette valve ne convient pas aux applications de maintien de charge du fait des fuites autour du tiroir.
- Les dispositifs de contrôle W et Y (là où ils sont applicables) peuvent être spécifiés avec ou sans valeur de tarage particulière. Lorsqu' aucun tarage particulier n'est spécifié, la valve peut être réglée sur toute sa plage au moyen du dispositif de contrôle W ou Y. Si un tarage particulier est spécifié, il représentera le tarage MAXI de la plage.
- Les cartouches configurées avec des joints EPDM s'utilisent dans les systèmes avec des fluides ester phosphate. L'exposition de ces joints à des fluides à base de pétrole, de graisse ou de lubrifiant détériorera les joints.
- Cette valve intègre le concept Sun de la cartouche à visser "flottante" qui permet de minimiser les contraintes internes dues à un couple de serrage excessif de la cartouche et/ou à des écarts d'usinage des cavités ou des cartouches.

### PERFORMANCE CURVES



