

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 100 130

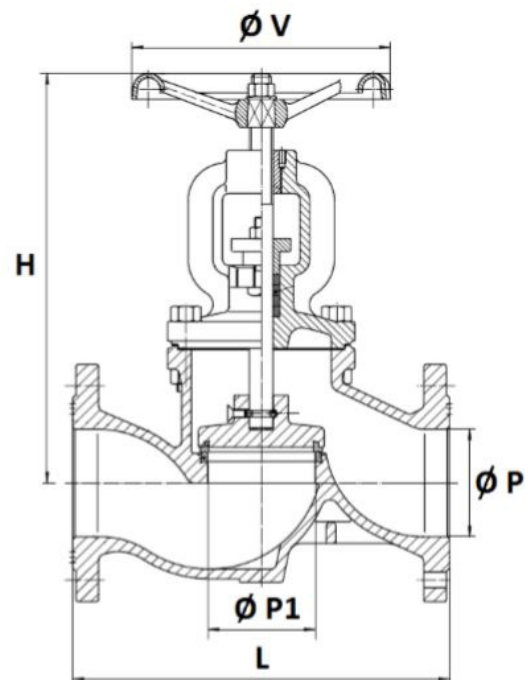
Construction : Corps droit, Tige et volant montants et tournants

Matière : Fonte

Température de service : -10° à +120°C

Série : PN16

Raccordement : À brides



DN	Ø	L	Ø P	Ø P1	H fermé	H ouvert	Ø V	Kg
15	1/2"	130	15	15	161.5	183	100	3.3
20	3/4"	150	20	20	169	191	100	4
25	1"	160	25	25	187	216	120	5.5
32	1"1/4	180	32	32	223	255	120	8.5
40	1"1/2	200	40	40	233.5	277	140	10.75
50	2"	230	50	50	261.5	304	140	14.57
65	2"1/2	290	65	65	293	335	200	19.3
80	3"	310	80	78	341	380	200	26.7
100	4"	350	100	97	381	426	240	35.4
125	5"	400	125	125	419	480	280	63
150	6"	480	150	150	485	555	315	83.8
200	8"	600	200	200	569	660	360	140.3
250	10"	730	250	250	634	751	400	213

Unités : mm, Kg

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

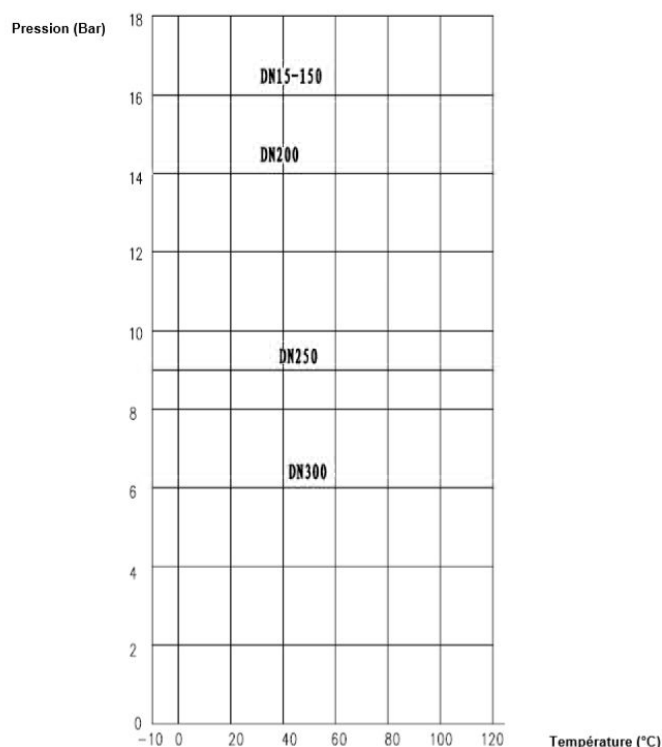
DINO-STILI®

Réf. 101 100 130

Matériaux

Corps & Chapeau	Fonte EN GJL-250
Siège	Inox 420
Clapet	Fonte EN GJL-250
Joint de chapeau	Graphite
Tige de manœuvre	Inox 420

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



Caractéristiques, normalisations & utilisations

- Tige et volant montants tournants
- Chapeau et presse-étoupe boulonné
- **Pression maximale admissible** : 16 bar jusqu'au DN150, 14 bar en DN200, 9 bar en DN250
- Peinture Alkyde couleur grise RAL 7011 épaisseur 90 µm

Normes

- DIRECTIVE 2014/68/UE - Catégorie de risque III - Module H
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1 - Taux B
- Écartement selon EN 558 série 1 (DIN 3202 F1)
- Brides R.F. selon EN 1092-2 PN16

Utilisations : adduction d'eau, assainissement et chauffage

Coefficient de débit Kvs (m³/h)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
Kvs	5.9	7.4	13	18	30	41	79	115	181	225	364	690	1000

Nombre de tours pour ouverture / fermeture

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
Nombre de tours	5	7	9	7	10	9	11	8	9	12	13	15	19.5

EN OPTION

- Certificat 3.1



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 100 130

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie. Avant la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries en amont et en aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Ainsi, vérifier l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.

Il vous est conseillé de :

- nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Le corps des robinets ne doit jamais être serré dans un étau. Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de support définitif. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter toute surcharge sur la robinetterie en fonctionnement.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toute contrainte sur le robinet due à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets, ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

Maintenance

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne :

- S'assurer que la tuyauterie ne soit plus sous pression, qu'il n'y ait plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci soit isolée.
- Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.