

MONO-DINEX®

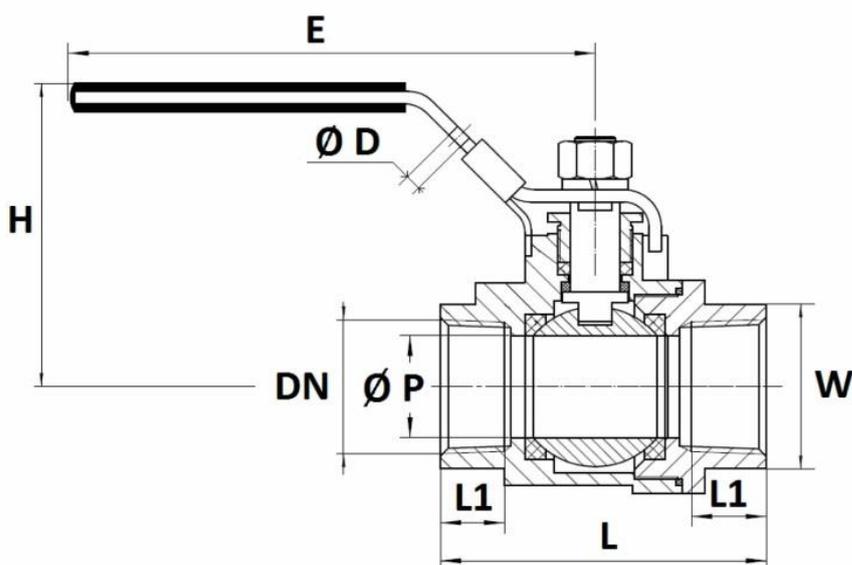
Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 301 130

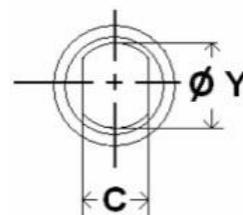
ACIER

97/23 CE Catégorie III

- » 2 PIÈCES
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » POIGNÉE CADENASSABLE
- » AXE INÉJECTABLE
- » BSP
- » TS : -20° A +180°C
- » PN64



Dimensions de l'axe :



DN	Ø	Ø P	PMS	L	Ø D	E	H	L1	W sur plat	C	Ø Y	Kg
8	1/4"	9,2	63	48,6	8	83	49	10	19	4	6	0,20
10	3/8"	12,5	63	52	8	83	53	12	22	5	7	0,26
15	1/2"	15	63	59	8	103	60	13,5	26	6,5	7,5	0,29
20	3/4"	20	63	65	8	103	62	14,5	32	6,5	7,5	0,37
25	1"	25	50	76	8	151	77	16,5	38	8	9	0,64
32	1"1/4	32	50	90	8	151	81	19	50	8	9	0,96
40	1"1/2	38	40	101,50	8	194	91	19	54	8,5	11	1,59
50	2"	50	40	120,5	8	194	103	22	68	8,5	11	2,58
65	2"1/2	65	25	157	8	285	117	28	85	12	15,5	5,32
80	3"	80	25	176	8	285	127	32	98	12	15,5	7,93

Unités : mm, Kg – PMS : Pression Maximale de Service

MONO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 301 130

ACIER

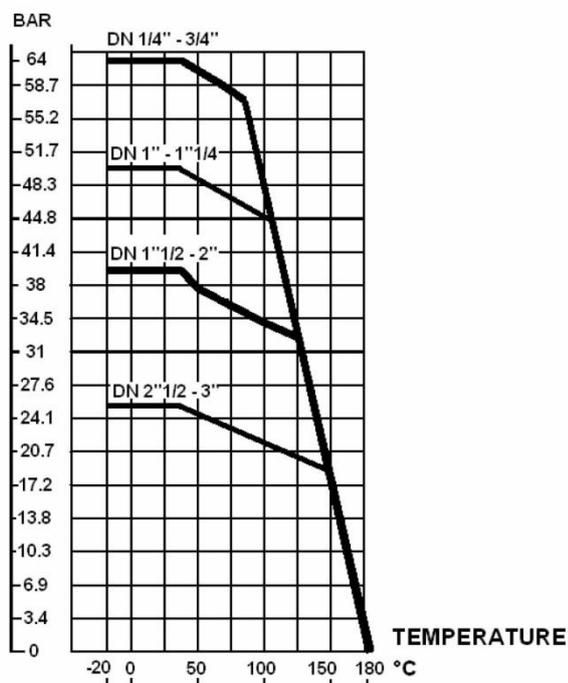
97/23 CE Catégorie III

CORPS	ASTM A216 WCB
SPHÈRE	ASTM A351 CF8M
AXE	INOX
SIÈGE	PTFE
JOINT DE CORPS	PTFE
PRESSE ÉTOUPE	PTFE
POIGNÉE	INOX

Courbe Pression / Température*:

*Hors vapeur

PRESSION



Normalisations :

Test d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, classe A

Options et Exécutions spéciales :

Version INOX BSP : référence 100 302 130

Version INOX NPT/SP : référence 100 303 130

Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80
Nm	2,7	2,7	3	4	5	6	8	10	40	60

MONO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :
100 301 130**

ACIER

97/23 CE Catégorie III

INSTRUCTION DE MONTAGE

Avant le montage du robinet tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère. De plus, les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

- L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.
- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

ENTRETIEN

- Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte, La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme ISO 5208.

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 n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est 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.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.