

DINEX®

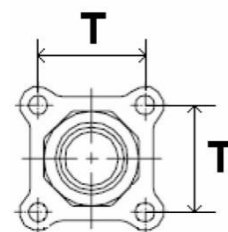
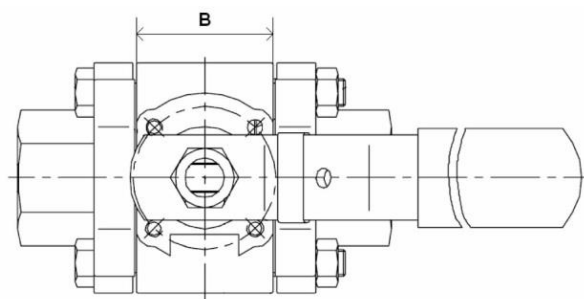
Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 310 130**

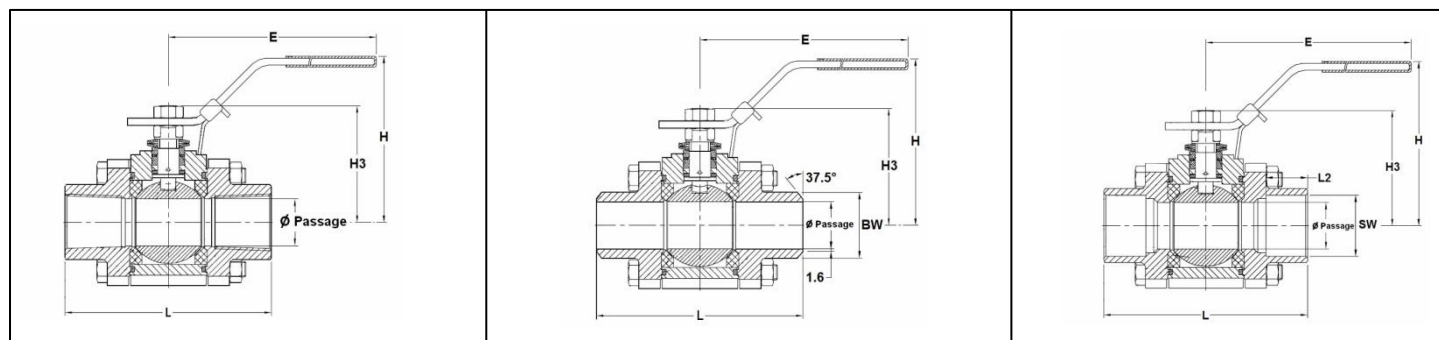
- » 3 PIÈCES
- » BSP / NPT
- » TS : -20° A +220°C
- » SÉCURITÉ FEU
- » SW/BW
- » Class 800 jusqu'au 3/4
- » ATEX
- » PN100 au-dessus
- » POIGNÉE CADENASSABLE
- » AXE INÉJECTABLE



Modèle taraudé

Modèle BW

Modèle SW



DN	Ø	PMS	Ø P		L		B	E	H	H3	T	Ø BW	Ø SW	Kg1	Kg2	Kg3
			BSP/SW	BW	BSP/SW	BW										
8	1/4"	140	10	9,2	64,8	64,8	20,5	132,8	63,3	37	32	17,7	14,1	0,70	0,63	0,71
10	3/8"	140	10	10	64,8	64,8	20,5	132,8	63,3	37	32	17,7	17,6	0,70	0,64	0,69
15	1/2"	140	15	15	72,5	74,9	24,5	132,8	68	45,3	38,2	21,8	21,7	0,85	0,81	0,83
20	3/4"	140	20	20	85,4	90	31,4	132,8	74,4	50,4	44,3	27,2	27,3	1,37	1,30	1,40
25	1"	100	25	25	105,3	109,9	41,3	171,8	81,8	61,3	50	34,6	33,9	2	1,97	2
32	1 1/4"	100	32	32	111	115	48,4	171,8	86,8	66	57,2	42,7	42,8	2,78	2,70	2,78
40	1 1/2"	100	38	38	127,3	129,5	56,3	204,2	97,4	79	66,6	48,9	48,7	4,08	4,08	4,08
50	2"	100	50	50	146	146	72	211	130	99,4	82	60,5	61,3	6,80	6,60	6,80

Unités : mm, Kg - PMS : Pressions Maximale de Service - Kg1 : BSP/NPT - Kg2 : BW - Kg3 : SW

DINEX®

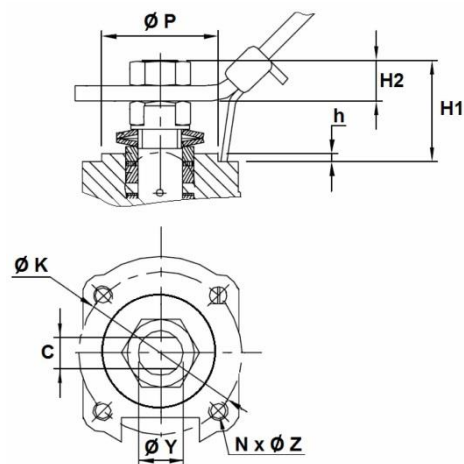
Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 310 130**

CORPS	ASTM A216 WCB
SPHÈRE	ASTM A351 CF8M
AXE	INOX 316
SIÈGE	PTFE CHARGÉ VERRE
JOINT DE CORPS	GRAPHITE
PRESSE ÉTOUPE	GRAPHITE
POIGNÉE	ACIER



DN	Ø	H1	H2	h	C	Ø Y	Ø P	Ø K	ISO	N x Ø Z
8	1/4"	7,2	5,9	0,5	6,5	9,5	25	36	F03	4 x M5
10	3/8"	7,2	5,9	0,5	6,5	9,5	25	36	F03	4 x M5
15	1/2"	16,3	9,3	2	6,5	9,5	25	36	F03	4 x M5
20	3/4"	17,4	8,2	2	6,5	9,5	25	36	F03	4 x M5
25	1"	25,3	11,95	2	8	11,1	30	42	F04	4 x M5
32	1 1/4"	26	11,65	2	8	11,1	30	42	F04	4 x M5
40	1 1/2"	31,7	15	2,2	9,7	14,3	35	50	F05	4 x M6
50	2"	28,5	15,5	1,5	12	19	55	70	F07	4 x M8

Unités : mm, Kg

DINEX®

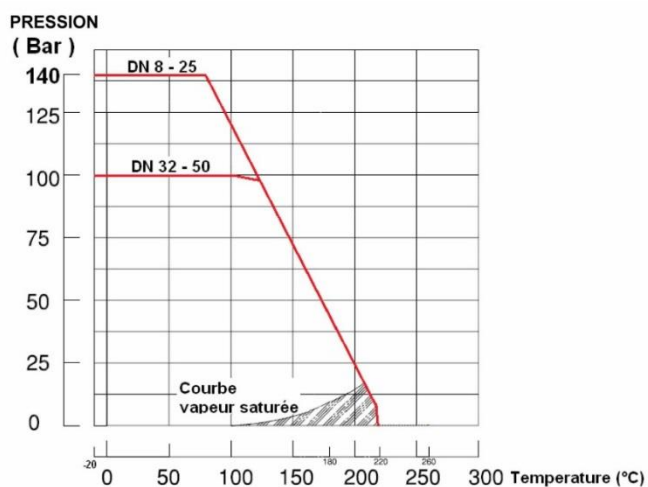
Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

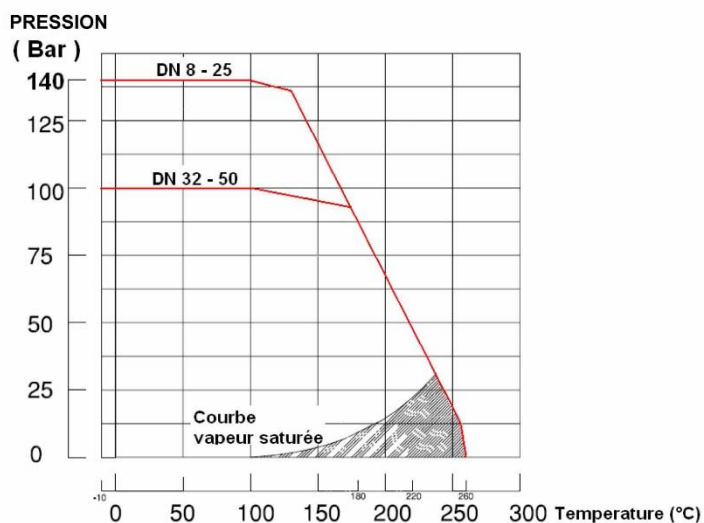
97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 310 130**

**Courbe Pression / Température
(avec joints de siège chargés carbone)**



**Courbe Pression / Température
(avec option joints de siège PEEK)**



Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Pression								
17	7	7	8	10	13	22	29	41
34	7	7	8	10	14	23	30	51
69	7	7	8	11	17	29	39	84
103	7	7	9	14	18	34	46	105
138	9	9	11	15	20	-	-	-

Couple de serrage des tirants (en Nm)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Couple (Nm)	10,8	10,8	14,7	17,6	22,5	24,5	41,2	45,1

Coefficient de débit Kvs (M3/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Kvs (m3/h)	13	13,4	31,3	57,86	94,25	157,9	227,9	414,8

OPTIONS ET EXÉCUTIONS SPÉCIALES

Volant ovale et réhausse - Joints de siège haute température PEEK - Motorisation

DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 310 130**

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.
- Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts.
- La soudure des embouts pour les raccordements SW et BW doit se faire avec la partie centrale de la vanne déposée.
Un gabarit (mannequin) se substitue à la vanne pour garantir l'écartement et l'alignement des embouts.
- Lors du montage de la partie centrale de la vanne dans le cas de raccordements à souder (SW et BW), il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau page A082. Le serrage des tirants doit se faire en croix.

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 EN 12266-1.

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 entre le corps et les embouts, pratiquer un resserrage en tenant compte des couples indiqués dans le tableau "couple de serrage des tirants" (page A082).

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.

DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 310 130**

MAINTENANCE EN ATELIER

Pour le remplacement des joints de siège et de presse-étoupe :

La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts.

- Mettre la sphère en position semi ouverte et retirer les sièges.
- Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère.
- Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts ni rayures profondes. **Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts important, le remplacement de la sphère s'impose.**
- Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.

Pour le remplacement de la garniture de presse-étoupe :

- Démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne.
- Nettoyer le puits de presse-étoupe.
- Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.
- Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.
- Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.
- Remplacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.

Les essais sous pression effectués lors de la remise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.