

ÉCO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 308 130

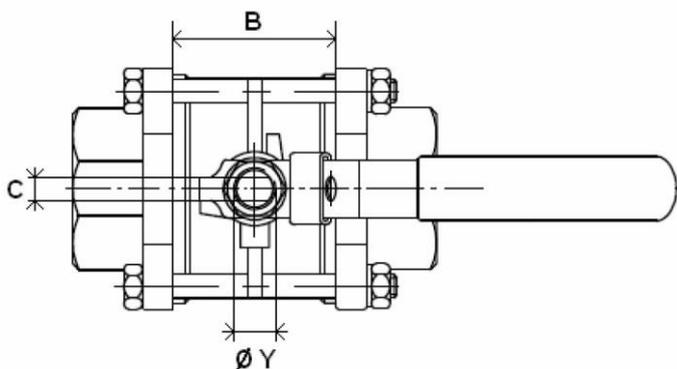
ACIER

97/23 CE Catégorie III

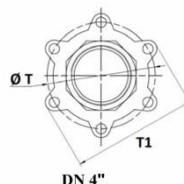
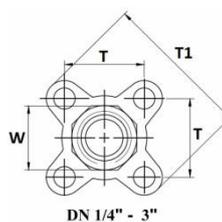
- » 3 PIÈCES
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » POIGNÉE CADENASSABLE
- » AXE INÉJECTABLE

- » BSP/NPT
- » SW/BW

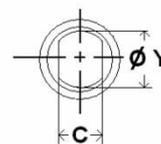
- » TS : -20° A +180°C
- » PN 63 jusqu'au DN 20



Modèle taraudé BSP/NPT

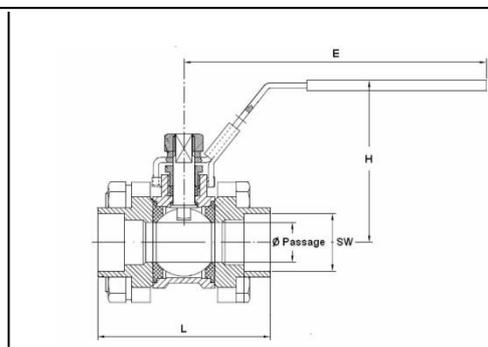
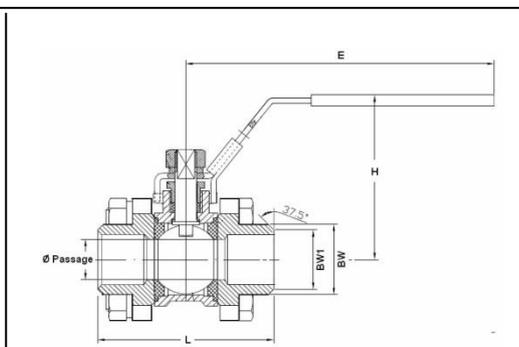
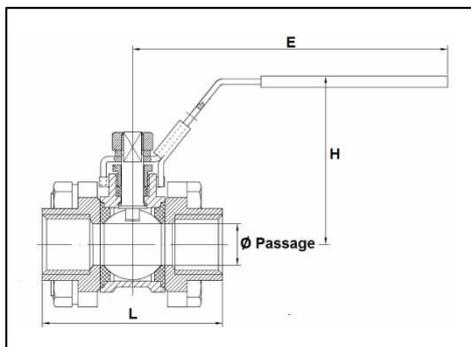


Dimensions de l'axe :



Modèle BW

Modèle SW



Du DN8 au DN40, le siège est en 2 parties

DN	Ø	ØP	PMS	L		B		E	H	Ø Y	C	T	T1	W	BW	BW1	SW	Kg
				BSP/NPT	BW/SW	BSP/NPT	BW/SW											
8	1/4"	9,2	63	59	20	108	52	8	5	25	48	20	14	12	14,1	0,33		
10	3/8"	12,8	63	60	22	108	52	8	5	28	51	22	17,5	14,5	17,6	0,34		
15	1/2"	15	63	65,5	23,3	108	63	8	5	32	59,5	26	22	17	21,9	0,52		
20	3/4"	20	63	76,5	30,8	108	68	8	5	40	71	33	27,5	22,5	27,4	0,78		
25	1"	25	40	86,2	37,8	135	79	10	6,5	45	80	40	34	28,6	34,2	1,08		
32	1 1/4"	32	40	103,1	47	135	88	10	6,5	53	91,5	48	43	36	42,8	1,64		
40	1 1/2"	38	40	118	57	190	97	12	8,5	64	108	55	49	43	48,8	2,78		
50	2"	50	40	131,5	68	190	108	12	8,5	79	132,8	67	61	54	61,1	4,27		
65	2 1/2"	65	25	164,5	174,5	86,1	96,1	230	128	14	10	98	164	87	76,5	68	77	8,20
80	3"	80	25	182,7	192,7	98,20	108,2	230	140	14	10	116	194	101	90	84	89,9	13,00
100	4"	100	20	229,6	239,6	126,1	136,1	335	172	20	16	198	234	130	115	104	115,4	26,00

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

ÉCO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

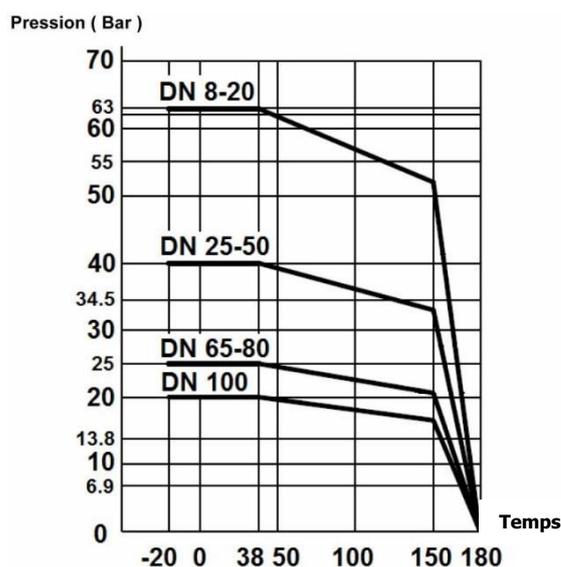
97/23 CE Catégorie III

Réf :
100 308 130

Courbe Pression / Température* :

*Hors vapeur et hors air comprimé

CORPS	ASTM A216 WCB
SPHÈRE	INOX
AXE	INOX
SIÈGE	PTFE CHARGÉ VERRE
JOINT DE CORPS	PTFE CHARGÉ VERRE
PRESSE ÉTOUPE	PTFE
POIGNÉE	INOX



Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	5	5	5	8	12,5	17	21	30	45	70	100

Couple de serrage des tirants (en Nm)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

Coefficient de débit Kvs (M3/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m3/h)	12,4	24,01	33	58,6	91,6	148,2	211,6	366,4	619,2	938	1465,6

ÉCO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 308 130**

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.
- Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts.
- La soudure des embouts pour les raccords 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 raccords à souder (SW et BW), il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau page A061. 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 A061).

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.

ÉCO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 308 130**

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 importants, 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.
- Replacer 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.