

ECO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :
100 313 130**

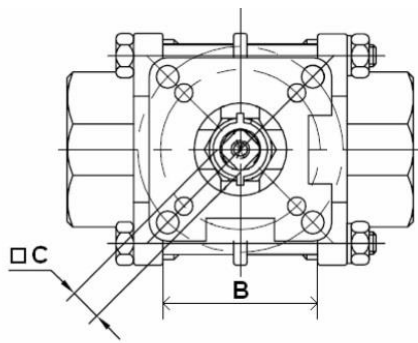
INOX

97/23 CE Catégorie III

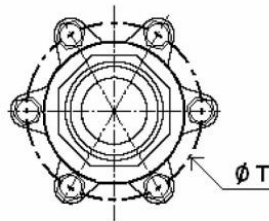
- » 3 PIÈCES
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » ATEX
- » POIGNÉE CADENASSABLE
- » AXE INÉJECTABLE

- » BSP
- » SW / BW
- » PN63

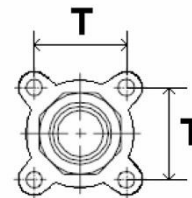
- » TS : -30 A +220°C
- » PMS : 63 bars jusqu'au DN50



Modèle taraudé

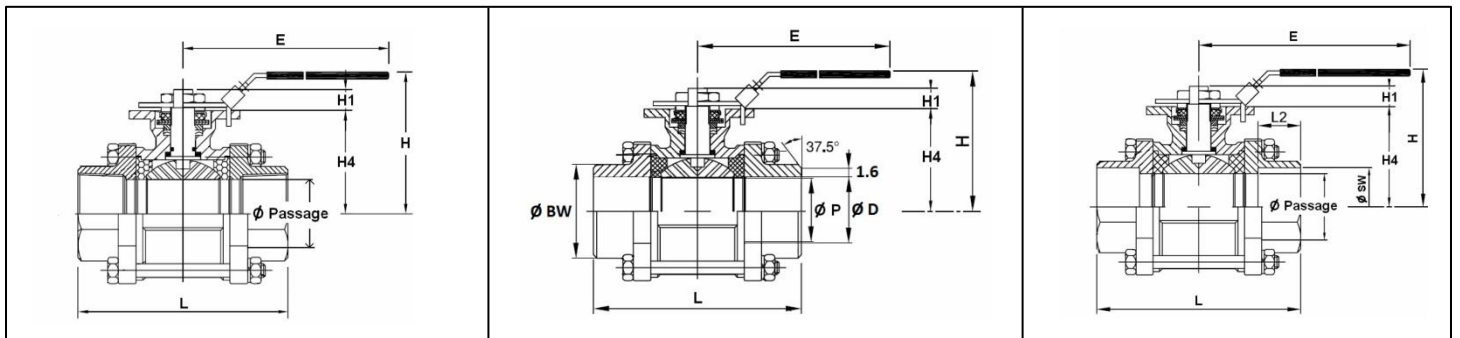
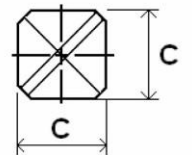


Modèle BW



Modèle SW

Dimensions de l'axe :



DN	Ø	Ø P BSP/SW	PMS	Ø D	Ø P	L	B	E	H	H1	H4	C	T	Ø BW	Ø SW	Kg1	Kg2	Kg3
8	1/4"	11,5	63	11	11	63,5	22,5	112	73	8,5	37	9	31	13,7	14,2	0,64		0,55
10	3/8"	12,5	63	12,5	12,5	63,5	22,5	112	73	8,5	37	9	31	17,1	17,5	0,62		0,58
15	1/2"	15	63	15,8	15	63,5	22,5	112	73	8,5	37	9	31	21,3	21,8	0,58		0,57
20	3/4"	20	63	20,9	20	72,5	27,5	112	80,8	8,5	45	9	35	26,7	27,4	0,75	0,74	0,71
25	1"	25	63	26,6	25	81	34	136	90,5	9,5	53,5	9	41	33,4	34,1	1,03		1
32	1 1/4"	32	63	35,1	32	94,5	42,5	185	98,7	9,5	59	9	49	42,2	42,7	1,62		1,56
40	1 1/2"	38	63	40,9	38,1	108	52	197,9	115,3	14	74,8	14	59	48,3	49	2,5		2,5
50	2"	50	63	52,5	50	121,5	63,5	197,9	124	13,7	83,5	14	71	60,3	61	3,7		3,6
65	2 1/2"	65	40	62,7	62,7	157,5	85,5	267	155	18	108,8	17	91	73	77	7,8	7,7	7,6
80	3"	80	40	77,9	77,9	190	102	267	164,5	18	118,3	17	107	88,9	90,2	11,3		10,98
100	4"	100	40	102,3	100	225	128,5	322	216,7	18	153,8	17	195	114,3	115,3	22		21

Unités : mm, Kg - PMS : Pressions Maximale de Service - Kg1 : NPT - Kg 2 : SW - Kg3 : BW

ECO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

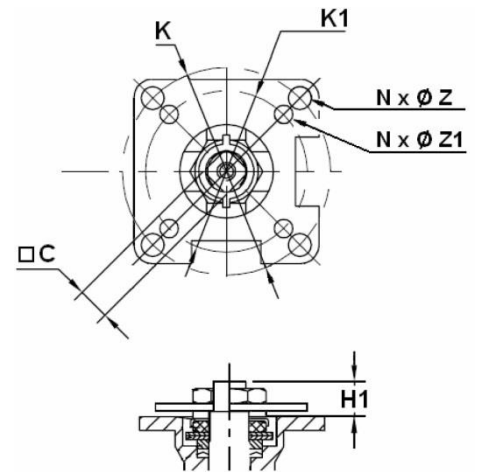
**Réf :
100 313 130**

INOX

97/23 CE Catégorie III

CORPS	ASTM A351 WCB
SPHÈRE	ASTM A351 CF8M
AXE	INOX 316
SIÈGE	PTFE CHARGÉ 50% INOX 316
EMBOUS	ASTM A351 WCB
PRESSE ÉTOUPE	PTFE CHARGÉ 25% GRAFOIL
POIGNÉE	INOX

Dimensions platine ISO et axe :



DN	Ø	C	H1	Ø K	ISO	N x Ø Z	Ø K1	ISO 1	N x Ø Z1
8	1/4"	9	8,5	50	F05	4 x 7	36	F03	4 x 6
10	3/8"	9	8,5	50	F05	4 x 7	36	F03	4 x 6
15	1/2"	9	8,5	50	F05	4 x 7	36	F03	4 x 6
20	3/4"	9	8,5	50	F05	4 x 7	36	F03	4 x 6
25	1"	9	9,5	50	F05	4 x 7	36	F03	4 x 6
32	1 1/4"	9	9,5	50	F05	4 x 7	36	F03	4 x 6
40	1 1/2"	14	14	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7
50	2"	14	13,7	70	F07	4 x 9	50	F05	4 x 7
65	2 1/2"	17	18	102	F10	4 x 11	70	F07	4 x 9
80	3"	17	18	102	F10	4 x 11	70	F07	4 x 9
100	4"	17	18	102	F10	4 x 11	70	F07	4 x 9

Unités : mm, Kg

Options et Exécutions spéciales : Motorisation

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

**REV. 17
PAGE A111**

ECO-DINEX®

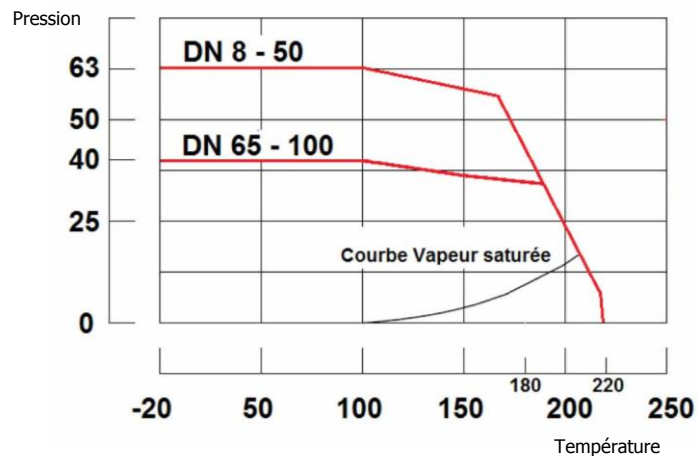
Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :
100 313 130**

INOX

97/23 CE Catégorie III

Courbe Pression / Température :



Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	7,6	7,6	7,6	14,5	21	25	35	60	80	88	190

Couple de serrage des tirants (en Nm)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	6,9	6,9	6,9	9,8	9,8	11,8	15,7	20,6	54,9	73,5	94,1

Coefficient de débit Kvs (M3/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m3/h)	17,2	21	31,3	57,9	94,3	157,9	227,9	414,8	720,2	1091	1754

ECO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 313 130

INOX

97/23 CE Catégorie III

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 A102. 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 A102).

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.

ECO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 313 130

INOX

97/23 CE Catégorie III

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 :

- Démontez 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.