

DINEX®

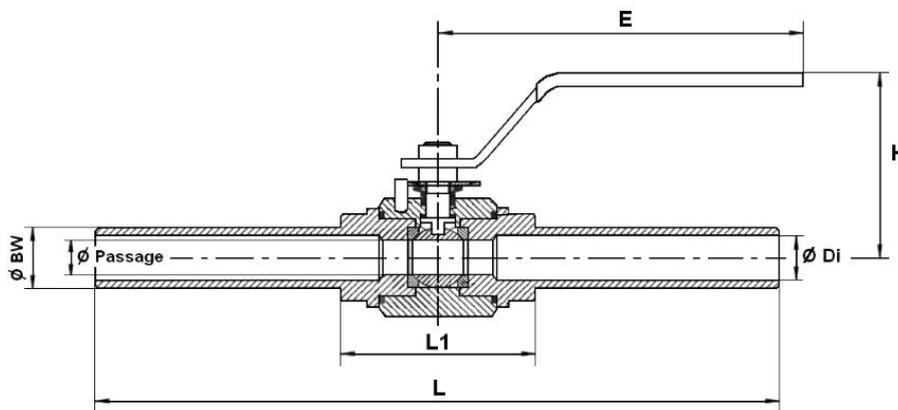
Robinet à Tournant Sphérique

INOX

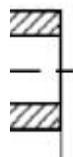
97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 319 130**

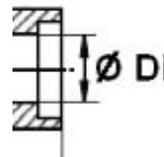
- » 2 PIÈCES
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » AXE INÉJECTABLE
- » SÉCURITÉ FEU
- » DN8 à DN50
- » BSP/NPT
- » TS : -30° A +180°C
- » PMS : 136 bars



Embout Droit :



SW :



DN	Ø	Ø P	Ø BW	Ø Di	L	E	H	Kg
8	¼"	10	13.5	7.7	267	148	72	0.6
10	3/8"	10	17.2	10.8	267	148	72	0.6
15	1/2"	15	21.3	13.9	275	148	75	1
20	3/4"	20	26.7	18.8	990	180	85	2
25	1"	25	33.4	24.03	310	180	95	4
32	1"1/4	30	42.2	32.5	320	240	100	5.5
40	1"1/2	38	48.3	38.1	335	240	105	7
50	2"	48	60.03	49.2	355	280	115	9

Unités : mm, Kg

DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

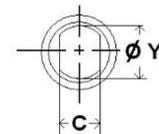
INOX

97/23 CE Catégorie III

Réf :
100 319 130

CORPS	INOX A216 WCB
SPHÈRE	INOX
AXE	INOX
SIÈGE	PTFE
PRESSE ÉTOUPE	PTFE GRAPHITE
POIGNÉE	FONTE

Dimensions platine ISO et axe



DN	Ø	C	Ø Y
8	1/4"	5	8
10	3/8"	5	8
15	1/2"	5.5	10
20	3/4"	7.5	12
25	1"	7.5	12
32	1"1/4	9	14
40	1"1/2	9	14
50	2"	9	14

Unités : mm, Kg

Caractéristiques et normalisations :

- Poignée cadenassable - Axe injectable - Class 800 - Système antistatique - Vapeur : 10 bars maximum
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Embouts à souder BW suivant la norme ANSI B16.25
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2&2

DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

INOX

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 319 130**

INSTRUCTION DE MONTAGE

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

L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.

Lors de l'opération de soudure des robinets pour le modèle ouvrir partiellement les robinets.

- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.
- 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 avec la vanne partiellement ouverte.
- La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.

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.