

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 326 130

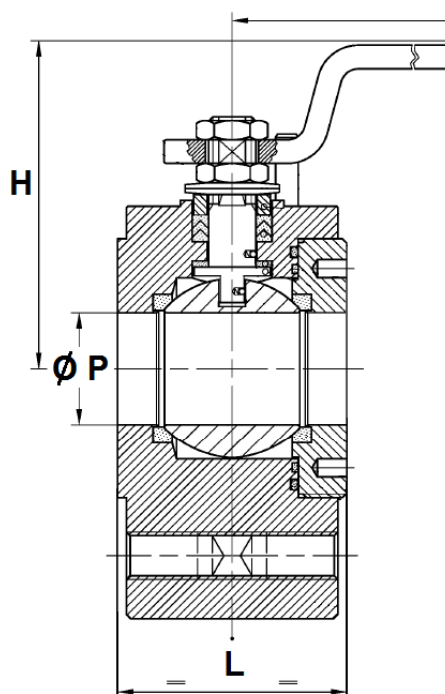
ACIER

2014/68/UE Catégorie III

- » PASSAGE INTEGRAL
- » ATEX
- » SECURITE FEU
- » MOTORISABLE

- » WAFER
- » PN16/40

- » TS : -28° A +200°C
- » PMS : 40 bars jusqu'au DN80
- » PMS : 16 bars au delà



DN	Ø	Ø P	PMS	L	E	H	Kg
15	1/2"	15	40	35	145	66	1.6
20	3/4"	19	40	35	145	68	1.9
25	1"	25	40	43	185	85	2.8
32	1"1/4	30	40	51	185	91	4.8
40	1"1/2	38	40	64	280	110	7.2
50	2"	51	40	84	280	120	11.5
65	2"1/2	64	40	103	370	144	18
80	3"	76	40	120	370	152	23.5
100	4"	101	16	154	470	174	35
125	5"	118	16	182	650	188	51
150	6"	152	16	234	750	256	90
200	8"	203	16	310	900	294	121
250	10"	254	16	314	1000	343	180

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

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
100 326 130**

CORPS	ACIER A105
SPHERE	ACIER
SIEGE	PTFE
AXE	ACIER
JOINT DE CORPS	PTFE
POIGNEE	ACIER

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Passage intégral – Axe inéjectable – Motorisable (Platine ISO 5211)
- Modèle étroit (WAFER)
- ENTRE BRIDES PN40 jusqu'au DN80, PN16 au-delà
- Double système antistatique
- Sécurité feu ISO 10497
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère) à partir du DN50
- Usinage du siège pour décompression à partir du DN65 (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Trou de fixations taraudées
- Emission fugitives suivant la norme ISO 15848-1 / 2003 classe A
- Etanchéité de l'axe par 3 joints chevrons PTFE chargés graphite
- Presse étoupe avec rattrapage de jeu par rondelles élastiques
- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétrochimiques, installations hydrauliques, et air comprimé.
- Pression maxi admissible : 40 bars jusqu'au DN80, 16 bars au-delà.
- Vapeur : 8 bars jusqu'au DN50, 6 bars au-delà.
- Tenue au vide 10⁻⁵ torr.
- Air comprimé à température ambiante : 10 bars jusqu'au DN50 et 8 bars au-delà.
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- Test d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Sécurité feu suivant la norme ISO 10497 / 2004
- Montage entre brides suivant la norme EN 1092-1 PN16/40
- Ecartement suivant la norme EN 558-6 série 100
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GDc TX Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Options sur demande :

- Système de cadénassage
- Levier inox
- Volant acier ovale – Volant inox ovale
- Visserie tout inox
- Prolongateur d'axe acier – inox H : 100 mm
- Système homme mort du DN 15 au DN 50
- Dégraissage oxygène
- Joints PTFE chargés verre, graphite, inox ou avec âme métallique
- Tenue intégrale PTFE ou PTFE chargé verre
- Enveloppe réchauffage acier ou inox
- Sureté de fonctionnement de niveau SIL3 suivant la norme IEC/EN 61508
- ATEX aroupe II catéaorie 1GDc TX Zone 0 & 20

Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
Couple (Nm) PN 16	5.4	10.8	13.5	16	31	40	66	78	140	158	340	510	800
Couple (Nm) PN 40	6.5	12.5	14.5	18	33	44	72	88	156	230	520	610	1060

Couples de serrage (pour fixation sur brides)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
FILETAGE	M12			M16						M20		M24	
Boulonnerie acier	84.8			205						400		691	
Boulonnerie inox	53			128						250		432	

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
100 326 130**

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.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre brides.
Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exempts d'impureté pouvant endommagées les étanchéités.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.
- Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre. Les essais se font vannes partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à a norme EN 12226-1.

La mise sous pression doit être progressive.

MAINTENANCE

Une manœuvre complète (ouverture, fermeture) 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur le robinet ; 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 effectuer l'opération sans risque. Si le fluide utilisé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.