

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

Réf :
100 370 130

ACIER

97/23 CE Catégorie III

» 2 PIÈCES / SPLIT BODY

» PN16/PN40 jusqu'au DN 50

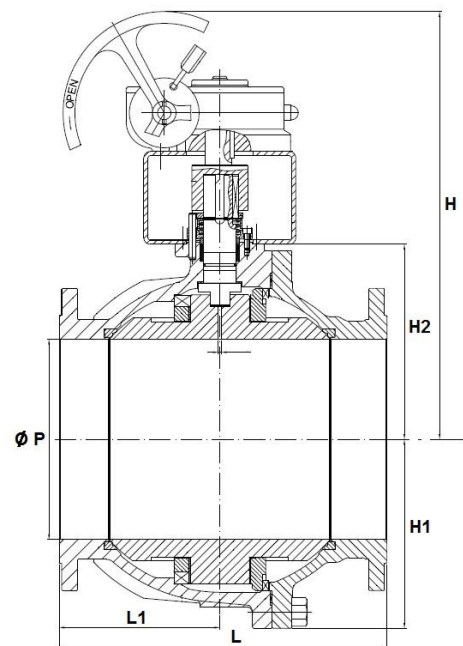
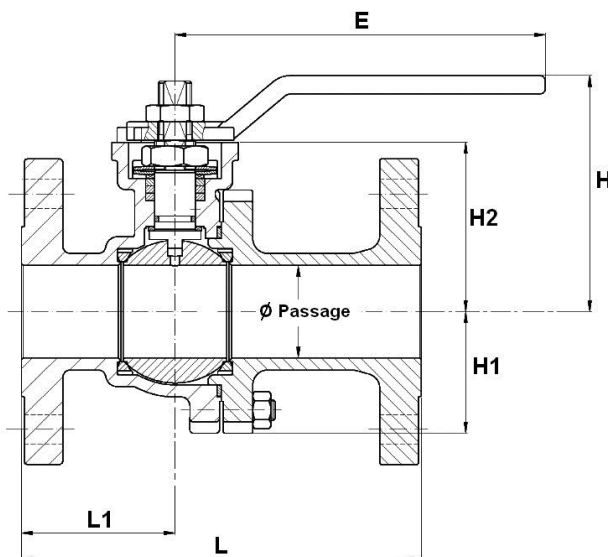
» TS : -20° A +230°C

» PASSAGE INTÉGRAL

» ATEX

» SÉCURITÉ FEU

» MOTORISABLE



Commande par levier (ou réducteur sur demande) du DN15 au DN200, commande par réducteur sur DN250-300

DN	Ø	Ø P	PMS	L	L1	E	H	H1	H2	Kg
15	1/2"	15	40	115	53	170	68	31	41	2.4
20	3/4"	20	40	120	52	170	70	33	43	3.2
25	1"	25	40	125	52	170	86	39	58.5	4.1
32	1"1/4	32	40	130	54	170	89.5	43	63.5	5.8
40	1"1/2	40	40	140	55	215	122.5	48	86.5	8.1
50	2"	50	40	150	61	215	127.50	63	91.5	10.6
65	2"1/2	65	16	170	72	335	140	78	104	13.3
80	3"	78	16	180	73	430	190	87	118.50	19.1
100	4"	100	16	190	83	466	192.5	108	144	25.6
125	5"	125	16	325	120	680	240	134	184	47.6
150	6"	151	16	350	135	680	259	152	203	63.5
200	8"	203	16	400	200	845	319	202	250	115.3
250	10"	254	16	450	225	-	716	239	256	274
300	12"	305	16	500	245	-	757	287.50	297	350

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

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

REV. 17
PAGE A380

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

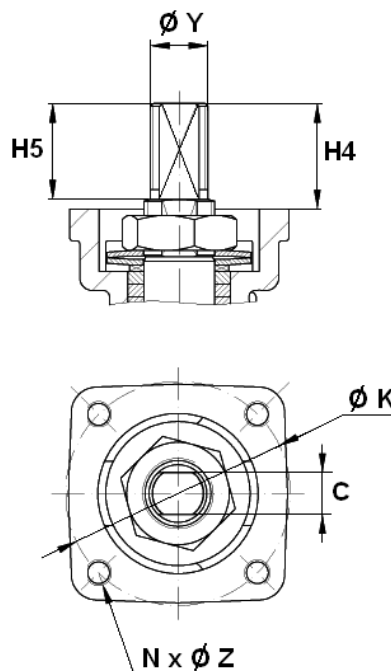
ACIER

97/23 CE Catégorie III

Réf :
100 370 130

CORPS	ACIER A216 WCB
SPHÈRE	INOX A351 CF8M
AXE	INOX
SIÈGE	PTFE
PRESSE ÉTOUPE	PTFE GRAPHITE
POIGNÉE	FONTE

Dimensions platine ISO et axe



DN	\varnothing	H4	H5	C	$\varnothing Y$	$\varnothing K$	ISO	$N \times \varnothing Z$
15	1/2"	18	11	7	M10	50	F05	4 x M6
20	3/4"	18	11	7	M10	50	F05	4 x M6
25	1"	22	21	8	M12	50	F05	4 x M6
32	1 1/4"	22	21	8	M12	50	F05	4 x M6
40	1 1/2"	33	32	12	M18	70	F07	4 x M8
50	2"	33	32	12	M18	70	F07	4 x M8
65	2 1/2"	34	33	15	M22	70	F07	4 x M8
80	3"	34	33	15	M22	102	F10	4 x M10
100	4"	45	43.5	19	M28	102	F10	4 x M10
125	5"	56	54.5	24	M36	125	F12	4 x M12
150	6"	56	54.5	24	M36	125	F12	4 x M12
200	8"	69	67	32	M48	140	F14	4 x M16

Unités : mm, Kg

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

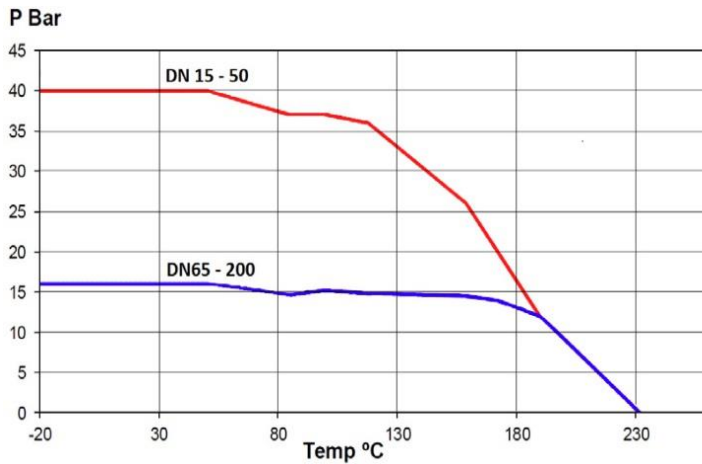
ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 370 130**

Courbe Pression / Température* :

*Hors vapeur



Caractéristiques et normalisations :

- Poignée cadenassable
- Axe injectable
- Système antistatique jusqu'au DN 200
- A brides R.F. PN40 jusqu'au DN50, PN16 au-delà
- Trou de dégazage dans la sphère
- Air comprimé à température ambiante : 8 bars maximum
- Vapeur : 12 bars maximum
- Tenue au vide 10⁻² torr
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, classe A
- Emission fugitives en 15848-1 : 2006 jusqu'au DN200
- ATEX Groupe II catégorie 2 G/2Dc
Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 jusqu'au DN200
- Sécurité feu ISO 10497 : 2004 jusqu'au DN200

Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Couple (Nm)	8	12	14	22	27	50	51	77	116	159	215	493

Coefficient de débit Kvs (m3/h)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kvs (m3/h)	20	40	75	130	170	270	550	1000	1650	3000	4200	9000

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

ACIER

97/23 CE Catégorie III

**Réf :
100 370 130**

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.

Avant le montage du robinet à tournant sphérique 2 pièces à brides, 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.

- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.
- Le serrage de la boulonnerie de raccords s'effectue en croix.
- 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 EN 12266-1.
- 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.