

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :  
100 380 130**

**ACIER**

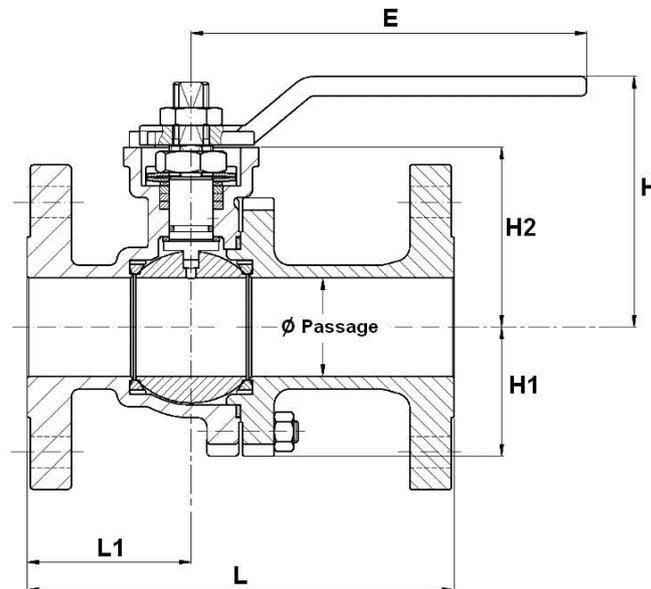
**97/23 CE Catégorie III**

- » 2 PIÈCES / SPLIT BODY
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » ATEX
- » SÉCURITÉ FEU
- » MOTORISABLE

» PN20/ANSI 150

» T5 : -29 A +230°C

» PMS : 20 bars



Commande par levier (ou réducteur sur demande) du DN15 au DN200

| DN  | Ø      | Ø P | L   | L1   | E   | H      | H1  | H2     | Kg    |
|-----|--------|-----|-----|------|-----|--------|-----|--------|-------|
| 15  | 1/2"   | 15  | 108 | 47   | 170 | 68     | 31  | 41     | 1.7   |
| 20  | 3/4"   | 20  | 117 | 50   | 170 | 70     | 33  | 43     | 2.2   |
| 25  | 1"     | 25  | 127 | 52   | 170 | 86     | 39  | 58.5   | 2.9   |
| 40  | 1"1/2" | 40  | 165 | 65   | 215 | 122.5  | 48  | 86.5   | 6     |
| 50  | 2"     | 50  | 178 | 61   | 215 | 127.50 | 63  | 91.5   | 8.5   |
| 65  | 2"1/2" | 65  | 190 | 75   | 335 | 140    | 78  | 104    | 13.3  |
| 80  | 3"     | 78  | 203 | 78.5 | 430 | 190    | 87  | 118.50 | 18.5  |
| 100 | 4"     | 100 | 229 | 90   | 466 | 192.5  | 108 | 144    | 29.3  |
| 150 | 6"     | 151 | 394 | 174  | 680 | 259    | 152 | 203    | 64.5  |
| 200 | 8"     | 203 | 457 | 209  | 845 | 319    | 202 | 250    | 123.2 |

Unités : mm, Kg

\*Autre diamètre sur demande

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

**REV. 17  
PAGE A400**

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

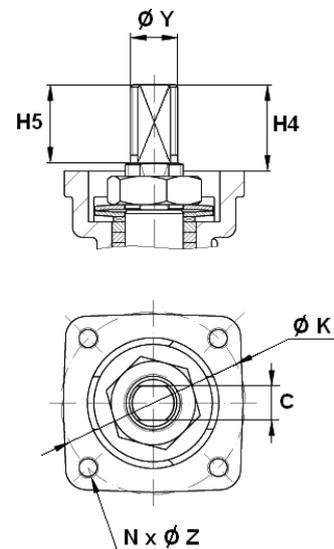
ACIER

97/23 CE Catégorie III

Réf :  
**100 380 130**

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| <b>CORPS</b>         | ACIER A216 WCB |
| <b>SPHÈRE</b>        | INOX A351 CF8M |
| <b>AXE</b>           | INOX           |
| <b>SIÈGE</b>         | PTFE           |
| <b>PRESSE ÉTOUPE</b> | PTFE GRAPHITE  |
| <b>POIGNÉE</b>       | 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                   |
| 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                  |
| 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

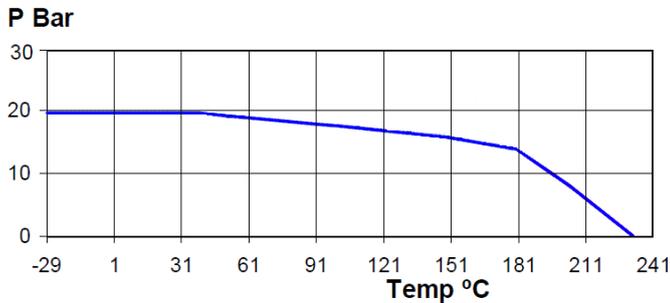
**ACIER**

**97/23 CE Catégorie III**

**Réf :  
100 380 130**

### Courbe Pression / Température\*

\*Hors vapeur



### Caractéristiques et normalisations :

- Poignée cadenassable
- Axe inéjectable
- Système antistatique
- A brides R.F. PN20/ANSI 150
- Trou de dégazage dans la sphère
- Air comprimé à température ambiante : 8 bars maximum
- Vapeur : 12 bars maximum
- Tenue au vide 10<sup>-2</sup>torr
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, classe A, API 598
- Conception ASME B16.34 et API 6D
- Emission fugitives en 15848-1 : 2006
- ATEX Groupe II catégorie 2 G/2Dc Zone 1 & 21 Zone 2 & 22
- Sécurité feu ISO 10497 : 2004
- Nace MR 01-75

### Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

| DN          | 15 | 20 | 25 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 150 | 200 |
|-------------|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|
| Couple (Nm) | 6  | 8  | 12 | 22 | 36 | 50 | 79 | 130 | 220 | 630 |

### Coefficient de débit Kvs (m3/h)

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

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**ACIER**

**97/23 CE Catégorie III**

**Réf :  
100 380 130**

### 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.