

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

Réf :  
**100 390 130**

**ACIER**

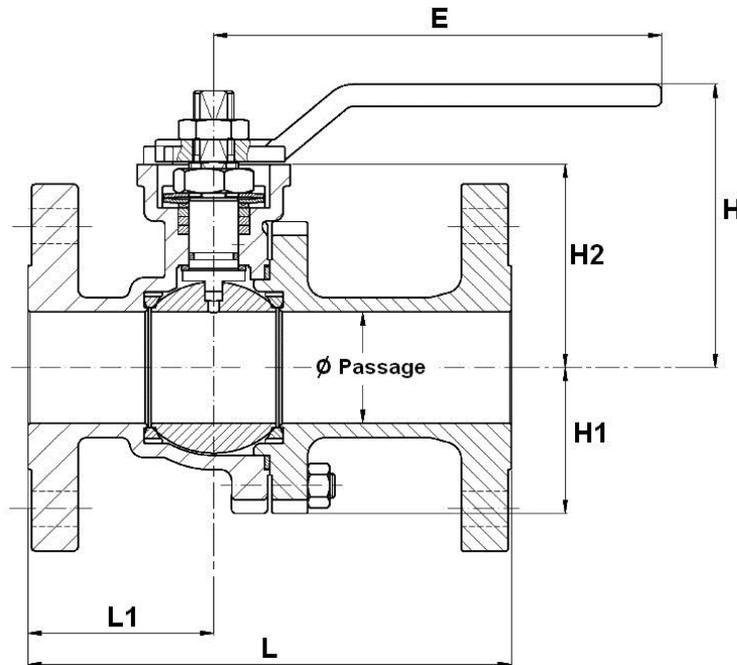
**97/23 CE Catégorie III**

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

» PN50/ANSI 300

» T5 : -29° A +230°C

» PMS : 50 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	140	60	170	68	31	41	2.5
20	3/4"	20	152	65	170	70	33	43	3.7
25	1"	25	165	70	170	86	39	58.5	4.7
40	1 1/2"	40	190	80	215	122.5	48	86.5	9.4
50	2"	50	216	83	215	127.50	63	91.5	12.2
80	3"	78	283	118	430	190	87	118.50	25
100	4"	100	305	133	466	192.5	108	144	39.5
150	6"	151	403	160	680	259	152	203	88.1
200	8"	203	502	239	845	319	202	250	160.5

Unités : mm, Kg

\*Autre diamètre sur demande

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

REV. 17  
PAGE A440

# PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

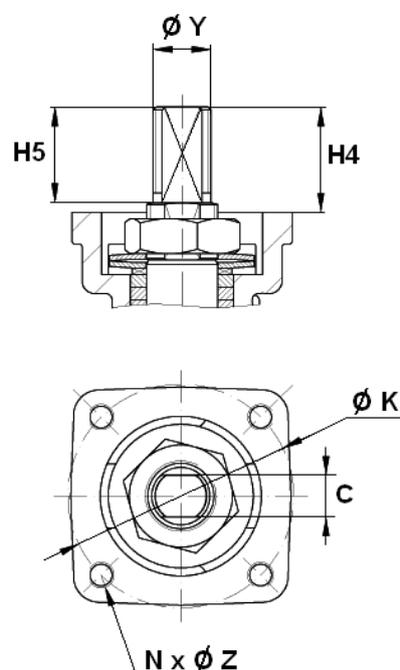
Réf :  
**100 390 130**

**ACIER**

97/23 CE Catégorie III

<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	Ø	H4	H5	C	Ø Y	Ø K	ISO	N x Ø 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
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

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

REV. 17  
PAGE A441

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :  
100 390 130**

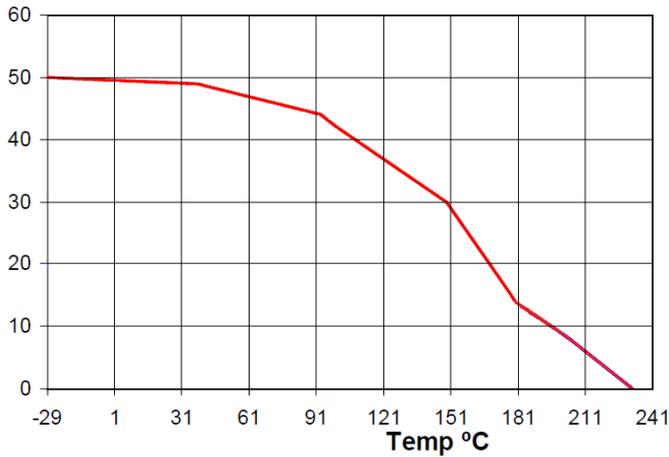
**ACIER**

**97/23 CE Catégorie III**

**Courbe Pression / Température\* :**

\*Hors vapeur

**P Bar**



**Caractéristiques et normalisations :**

- Poignée cadenassable
- Axe inéjectable
- Système antistatique
- A brides R.F. PN50/ANSI 300
- 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
- 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 manoeuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)**

DN	15	20	25	40	50	80	100	150	200
<b>Couple (Nm)</b>	10	13	17	30	49	135	170	308	780

**Coefficient de débit Kvs (m3/h)**

DN	15	20	25	40	50	80	100	150	200
<b>Kvs (m3/h)</b>	20	40	75	170	270	1000	1650	4200	9000

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :  
100 390 130**

**ACIER**

**97/23 CE Catégorie III**

### 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.