Robinetterie industrielle

***Spécialiste français de la Robinetterie Industrielle depuis 1990.***

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18  info@gmi-robinetterie.com

# MONO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :**
**100 338 130**
**100 339 130**

**INOX**

**97/23 CE Catégorie II**

- » **3 VOIES ETANCHES**
- » **PASSAGE RÉDUIT**
- » **AXE INÉJECTABLE**
- » **MOTORISABLE**
- » **BSP**
- » **TS : -30° A +140°C**
- » **PMS : 40 bars**

| Détail Références |
|---|
| ▪ **Réf. 100 338 130 :** Sphère en L |
| ▪ **Réf. 100 339 130 :** Sphère en T |

| DN | Ø | Ø P | L | L2 | E | H | H1 | H4 | W (sur plat) | Kg |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 8 | 1/4" | 6 | 73 | 36.5 | 125 | 67 | 10 | 36 | 25 | 0.66 |
| 10 | 3/8" | 8 | 73 | 36.5 | 125 | 67 | 10 | 36 | 25 | 0.64 |
| 15 | 1/2" | 10 | 73 | 36.5 | 125 | 67 | 10 | 36 | 25 | 0.60 |
| 20 | 3/4" | 15 | 84 | 42 | 145 | 77 | 12.5 | 42 | 32 | 0.90 |
| 25 | 1" | 18 | 90 | 45.3 | 145 | 80 | 12.5 | 49 | 38 | 1.12 |
| 32 | 1"1/4 | 25 | 124 | 62 | 163 | 94 | 13 | 55.5 | 47.5 | 2.18 |
| 40 | 1"1/2 | 32 | 135 | 67.5 | 190 | 108 | 16 | 70 | 55 | 3.30 |
| 50 | 2" | 38 | 152 | 76 | 190 | 116 | 16 | 77.5 | 67 | 4.82 |

**Unités : mm, Kg**



**SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS**

Robinetterie industrielle

*Spécialiste français de la Robinetterie Industrielle depuis 1990.*

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18 info@gmi-robinetterie.com

# MONO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

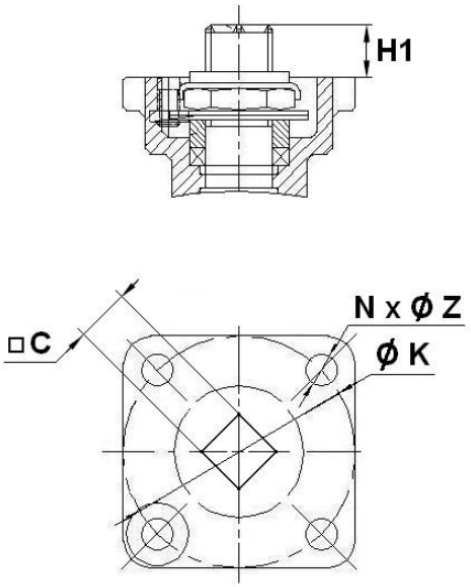
**Réf :**
**100 338 130**
**100 339 130**

**INOX**

**97/23 CE Catégorie II**

| | |
|---|---|
| **CORPS** | ASTM A351 CF8M |
| **SPHÈRE** | ASTM A351 CF8M |
| **AXE** | INOX 316 |
| **SIÈGE** | PTFE |
| **PRESSE ÉTOUPE** | PTFE |
| **POIGNÉE** | INOX 201 |

**Dimensions platine ISO et axe**




| DN | Ø | C | H1 | Ø K | ISO | N x Ø Z |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **8** | 1/4" | 9 | 10 | 42 | F04 | 4 x 6 |
| **10** | 3/8" | 9 | 10 | 42 | F04 | 4 x 6 |
| **15** | 1/2" | 9 | 10 | 42 | F04 | 4 x 6 |
| **20** | 3/4" | 11 | 12.5 | 50 | F05 | 4 x 7 |
| **25** | 1" | 11 | 12.5 | 50 | F05 | 4 x 7 |
| **32** | 1"1/4 | 11 | 13 | 50 | F05 | 4 x 7 |
| **40** | 1"1/2 | 14 | 16 | 70 | F07 | 4 x 9 |
| **50** | 2" | 14 | 16 | 70 | F07 | 4 x 9 |

Robinetterie industrielle

*Spécialiste français de la Robinetterie Industrielle depuis 1990.*

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18 info@gmi-robinetterie.com

# MONO-DINEX®

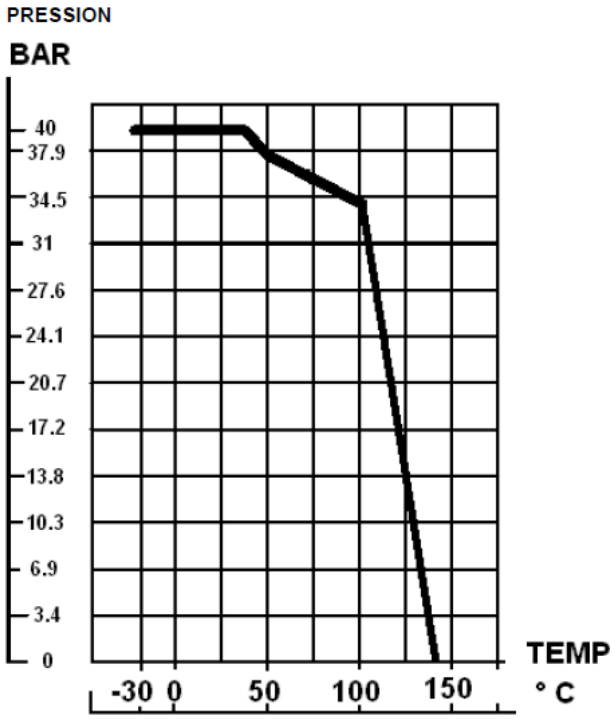
## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :**
**100 338 130**
**100 339 130**

**INOX**

**97/23 CE Catégorie II**

**Courbe Pression / Température :**
*Hors vapeur




**Caractéristiques et utilisation :**

- Passage réduit
- Axe inéjectable
- Sièges PTFE
- Poignée cadenassable
- Motorisable (Platine ISO 5211)
- Etanche sur les 3 voies
- Produits chimiques, industrie pétrochimiques, installations hydrauliques, de chauffage, distribution air, eau.
- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- Construction suivant la norme EN 12516
- Test d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Classe A
- Raccordement taraudé BSP cylindrique suivant norme ISO 228-1
- Platine suivant la norme ISO 5211.
- Lumière en L ou en T

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

| DN | 8 | 10 | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Couple (Nm) | 3 | 3 | 5 | 10 | 24 | 35 | 35 | 50 |

**Coefficient de débit Kvs (m3/h)**

| DN | 8 | 10 | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Sphère en L | 3.51 | 3.63 | 4.86 | 8.28 | 13.49 | 21.55 | 36.14 | 53.57 |
| Sphère en T | 4.97 | 5.14 | 6.88 | 11.71 | 19.07 | 30.47 | 51.10 | 75.76 |

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18 info@gmi-robinetterie.com

# MONO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :**
**100 338 130**
**100 339 130**

**INOX**

**97/23 CE Catégorie II**

**INSTRUCTION DE MONTAGE**

Avant le montage du robinet tournant sphérique, 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.

- L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.
- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

**ENTRETIEN**

- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte, La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme EN 12266-1.

**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, inerter l'installation avant intervention.

**Lors de la mise sous pression :**

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.