

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

Réf :  
**100 340 130**  
**100 341 130**

**ACIER**

**97/23 CE Catégorie III**

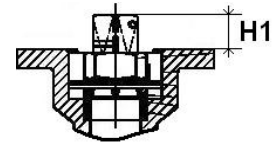
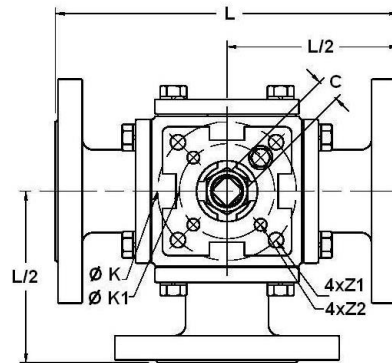
- » 3 VOIES
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » AXE INÉJECTABLE
- » ATEX

» PN16

- » TS : -20 A +150°C
- » PMS : 16 bars

**Détail Références**

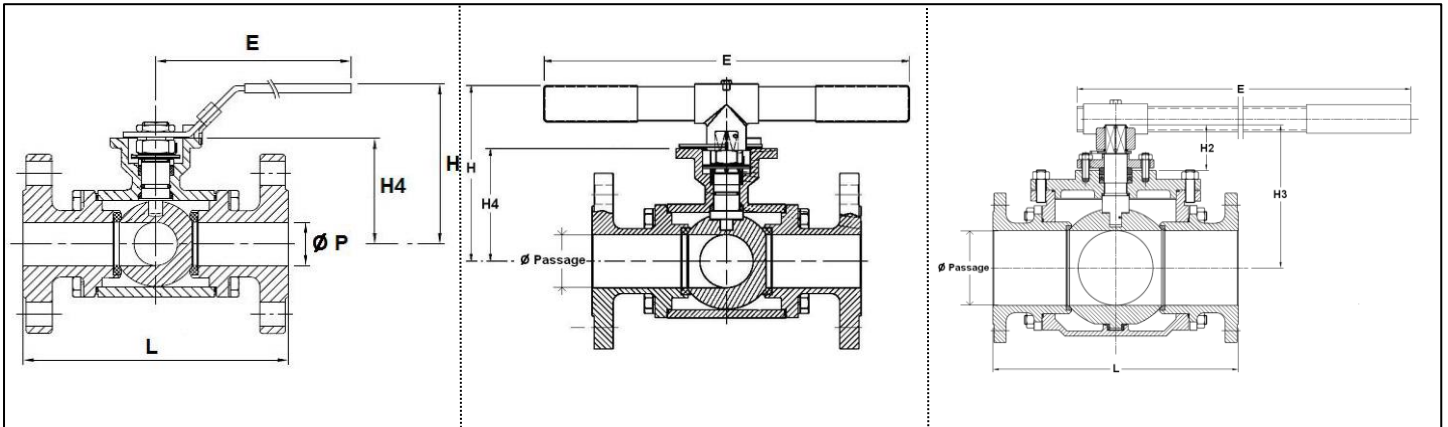
- Réf. 100 340 130 : Sphère en L
- Réf. 100 341 130 : Sphère en T



DN25 à 40

DN50 à 80

DN100 à 150



DN	Ø	Ø P	L	L/2	E	H	H1	H2	H3	H4	Kg (1)	Kg (2)	C	ØK	ØK1	ISO	ISO 1	4x z1	4 x z2
25	1"	25	185	92.5	218	102	11.5	-	-	64	7.5	11	11	50	-	F05	-	4 x 7	-
32	1 1/4"	32	195	97.5	235	118.5	15.2	-	-	79	10.9	14	14	70	50	F07	F05	4 x 9	4 x 7
40	1 1/2"	38	232	116	235	127	14.3	-	-	88.5	14.9	14	14	70	50	F07	F05	4 x 9	4 x 7
50	2"	50	253	126.5	400	154.8	17.8	-	-	105.8	19	17	17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9
65	2 1/2"	65	270	135	400	166.2	17.5	-	-	117.3	23.75	17	17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9
80	3"	76	292.2	146.1	400	173.8	17.5	-	-	128	34.5	17	17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9
100	4"	100	360	180	600	-	33	70	193	-	67.4	61.8	27	125	-	F12	-	4xM12	-
125	5"	125	416	208	600	-	33	70	233	-	95	95	27	125	-	F12	-	4xM12	-
150	6"	150	473	236.5	800	-	43.5	77.5	266	-	124	127	36	140	-	F14	-	4xM16	-

Unités : mm, Kg - Kg (1) : Forme en L - Kg (2) : Forme en T

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

**REV. 17**  
**PAGE A540**

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

Réf :  
**100 340 130**  
**100 341 130**

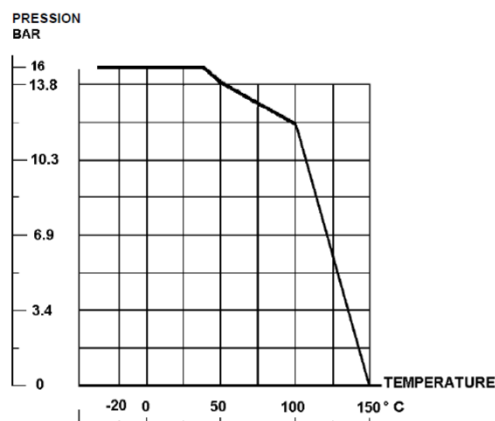
**ACIER**

**97/23 CE Catégorie III**

<b>CORPS</b>	ASTM A216 WCB
<b>SPHÈRE</b>	ASTM A351 CF8
<b>AXE</b>	INOX
<b>SIÈGE</b>	PTFE CHARGE VERRE
<b>PRESSE ÉTOUPE</b>	PTFE GRAPHITE
<b>POIGNEE</b>	ACIER

**Courbe Pression / Température\* :**

\*Hors vapeur



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

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
<b>Couple (Nm)</b>	16,2	26	44	126	174	210	290	572	924

**Coefficient de débit Kvs (m3/h)**

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
<b>Forme en L Kvs (m3/h)</b>	30	50	72	131,2	227,7	311,4	554,7	893,3	1328,6
<b>Forme en T sortie à 90° Kvs (m3/h)</b>	37	61	88	160,6	278,9	381,3	679,3	1094,1	1627,2
<b>Forme en T sortie droite Kvs (m3/h)</b>	21	35	51	92,8	161	220,2	392,2	631,7	939,5

**Caractéristiques et normalisations :**

- Poignée cadenassable - A brides R.F. PN16/ANSI 300 – Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008.
- Etanche sur les 3 voies - Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, classe A.
- Platine suivant la norme ISO 5211.
- ATEX Groupe II catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22.
- Sphère arborée du DN100 au DN150.

# PRO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

Réf :  
**100 340 130**  
**100 341 130**

**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, 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.