

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

Réf :
153 100 130

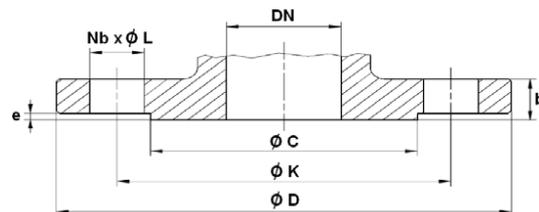
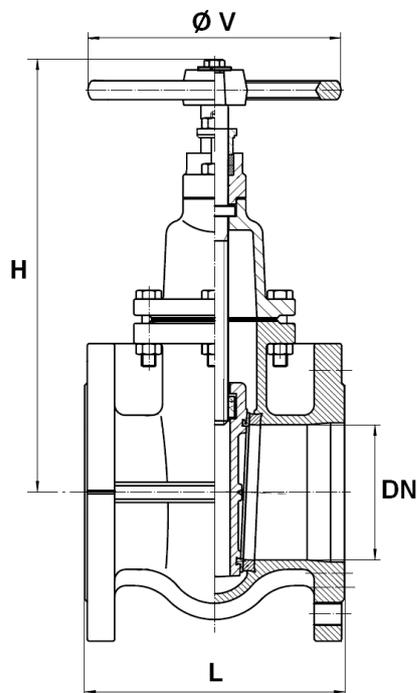
FORTE

97/23 CE Art. 1, §3.2

- » CORPS MEPLAT
- » TIGE NON MONTANTE
- » EN 558 série 14 (DIN 3202 F4)

- » BRIDES
- » PN10

- » TS : -10 A +90°C
- » PMS : 10 bars



DN	Ø	L	H	Ø V	Ø C	Ø D	Ø K	NB x Ø L	B	e	Kg
40	1"1/2	140	245	130	80	150	110	4x19	16	2	9.3
50	2"	150	255		10	165	125				11.2
65	2"1/2	170	277		124	185	145				14
80	3"	180	303	150	140	200	160	8x19	17	3	18.8
100	4"	190	340	185	158	220	180				25
125	5"	200	387		188	250	210				35.5
150	6"	210	454	195	212	285	240	8x23	20	4	47
200	8"	230	538	225	268	340	295		21		68
250	10"	250	629	245	320	395	350		23		139
300	12"	270	730	285	370	445	400		24		160

Unités : mm, Kg

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

REV. 17
PAGE B080

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

**Réf :
153 100 130**

FORGE

97/23 CE Art. 1, §3.2

CORPS	FORGE
OPERCULE	FORGE
AXE	INOX 420
CHAPEAU	FORGE
PRESSE ETOUPE	GRAPHITE
SIÈGE	LAITON
VOLANT	FORGE

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Simple opercule
- Presse étoupe graphite
- Tige et volant non montants
- Tige à vis intérieure
- Siège laiton
- Peinture couleur grise RAL 7011 ép. 90µm
- Directives 97/23/CE : Produits exclus de la directive (Art.1, § 3.2)
- Test d'étanchéité suivant la norme EN 12226-1, taux B
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 14 (DIN 3202 F4)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN10
- Conception suivant la norme DIN 3352
- Fluides courants compatibles

Option sur demande :

- Grand diamètre
- Siège Inox

Taux de fuite avec eau à 20°C (ml/s)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
ml/s	0.024	0.03	0.039	0.048	0.06	0.075	0.09	0.12	0.15	0.18

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

**Réf :
153 100 130**

FORTE

97/23 CE Art. 1, §3.2

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.

Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre brides.

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccords.
- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impureté pouvant endommager les étanchéités.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.

Les essais se font vannes partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12226-1.

La mise sous pression doit être progressive. Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les parties protégées d'étanchéité.