

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf :
158 020 230

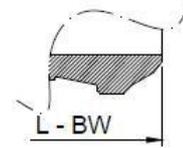
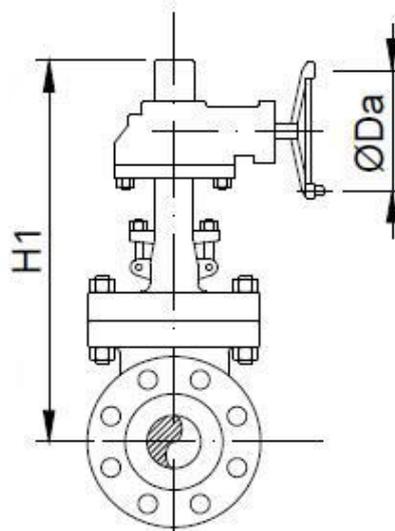
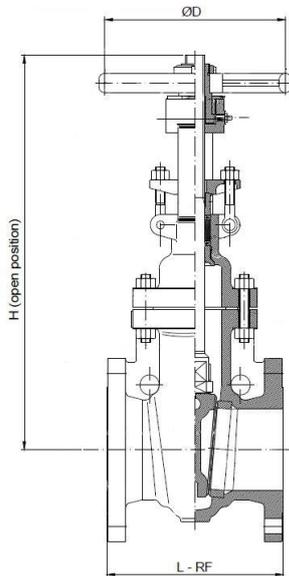
ACIER

2014/68/UE Catégorie III

- » SERIE PETROLE
- » TIGE MONTANTE
- » COIN FLEXIBLE

- » BRIDES RF
- » ISO PN20/ANSI150

- » TMS : -29° à +527°C
- » PMS : 20 bars
- » API 600, API 598



DN	Ø	L - RF	L - BW	H - Ouvert	Ø D	Kg1	H1	Ø Da	Kg2
50	2"	178	216	390	200	20	-	-	-
65	2"1/2	190	241	520	250	24	-	-	-
80	3"	203	282	530	250	36	-	-	-
100	4"	229	305	605	300	53	-	-	-
150	6"	267	403	780	300	85	-	305	-
200	8"	292	419	791	350	144	-	305	-
250	10"	330	457	1160	400	197	-	305	-
300	12"	356	502	1415	500	265	1465	350	291
350	14"	381	572	1532	560	490	1585	305	516
400	16"	406	610	1765	560	553	1825	305	585
450	18"	432	660	1965	600	640	2025	460	689
500	20"	457	711	2130	640	810	2195	460	850
550	22"	508	762	2385	700	990	2450	460	1040
600	24"	508	813	2565	700	1400	2630	460	1466

Unités : mm, Kg1 : avec volant, Kg2 : avec réducteur manuel

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

REV. 17
PAGE B240

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
158 020 230**

	ACIER			
	WCB	LCB	WC6	C5
CORPS	A216 WCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
CHAPEAU	A216 WCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
JOINT DE CORPS	ACIER 304 + GRAPHITE	ACIER 304 + GRAPHITE	ACIER 304 + GRAPHITE	ACIER 304 + GRAPHITE

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- OS & Y - Tige à volant montant
- A brides R.F. suivant la norme ANSI B16.5- Class150
- Fabrication suivant la norme ANSI B16.34
- Dimensions suivant la norme ANSI B16.10
- Embouts BW suivant la norme ANSI B16.25
- Test d'étanchéité suivant la norme API 598
- Chapeau boulonné
- Disponible avec réducteur manuel
- Existe en class 300, 600, 1500, 2500.
- Etanchéité selon API 598

Utilisations :

Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières et gaz.

Sur demande :

- Tous types d'exécutions spéciales
- Bride RTJ (+13 mm)
- Certificat 3.1
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- Attention pour le passage de racleur nous consulter

Test de pression selon API 598 (bar)

	CORPS	SIEGE (EAU)	SIEGE (AIR)
Pression (bar)	30	22	5.5

TRIM selon API 600

	1	2	8	5	9	10	12	16
SIEGE			Stellite Gr.6				Stellite Gr.6	
OPERCULE	INOX 410	INOX 304		Stellite Gr.6	MONEL	INOX 316		Stellite Gr.6
TIGE			INOX 410				INOX 316	INOX 316

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf :
158 020 230

ACIER

2014/68/UE 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 la mise en place des robinets les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie)

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. 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 :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- 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.

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) 3 fois avant la mise en route puis la remettre en position fermeture.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Les essais se font sur des vannes partiellement ouverte avec une pression qui ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne suivant la norme API 598.

Pour fermer les robinets, pas de clé à volant ou rallonge car elles endommageraient les portées d'étanchéité.

La tige doit être graissée afin de garantir une bonne manœuvrabilité.