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

STILI®

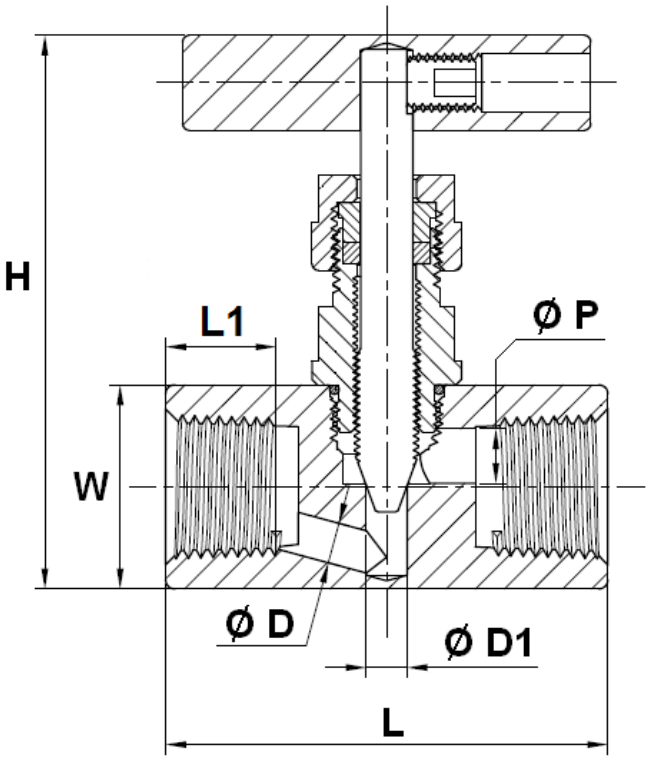
Robinet à Pointeau

Réf : 104 002 130

INOX

97/23 CE Art.3, §3

- » PASSAGE REDUIT
- » MONOBLOC
- » ATEX
- » BSP / NPT
- » TS : - 20° A +180°C
- » PMS : 400 bar



DN	Ø	L	L1	H (fermé)	H (ouvert)	W sur plat	Ø D	Ø D1	Ø P	Kg
8	1/4"	45.5	9.5	76.5	87.1	22	5	6	5	0.3
10	3/8"	59	12	78.2	89.8	25			6.3	0.4
15	1/2"	65	16.3	79.7	93.4	30	6		8	0.5
20	3/4"	70	17	115	129.4	35	8	8	10	0.8
25	1"	80	19	116.2	136.7	45			12	1.3

Unités : mm, Kg

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

STILI®

Robinet à Pointeau

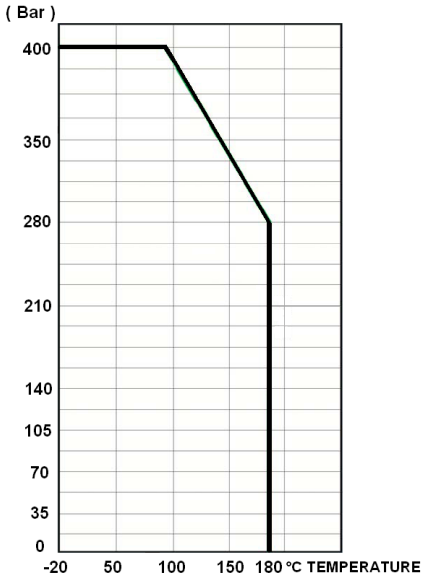
Réf : 104 002 130

INOX

97/23 CE Art.3, §3

CORPS	INOX
CHAPEAU	ACIER
PRESSE ETOUPE	PTFE
FOULOIR	INOX
AXE	INOX
POIGNEE	INOX

Courbe Pression / Température*:
*Hors vapeur



Coefficient de débit Kvs (m3/h)

DN	8	10	15	20	25
Kvs (m3/h)	0.7	0.78	1.04	1.12	1.55

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Respecter le sens de passage (indiqué sur le corps par une flèche)
- Passage réduit
- Taraudage Femelle NPT suivant la norme ASME B1.20.1
- Taraudage Femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 7/1 Rp
- Test d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Tige montantes tournantes
- Série 6000 psi
- Fluides courants du groupe 2 compatible
- Directives 97/23/CE – Produit exclus de la directive – Art.3 § 3
- ATEX groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Sur demande :

- Nombreux modèles spéciaux
- Certificat 3.1
- Marquage ATEX
- Existe en version équerre
- Existe en version Mâle et Femelle

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

STILI®

Robinet à Pointeau

Réf : 104 002 130

INOX

97/23 CE Art.3, §3

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 pourvoir 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.

Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en filet.

L'étanchéité des raccordements taraudés doit se faire avec des produits compatibles aux conditions de service. Le corps des robinets ne doivent jamais être serré dans un étau.

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.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommagées les sièges et nuire à l'étanchéité.

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.