

DINO-STILI®

Robinet à Soupape

**Réf :
101 100 200**

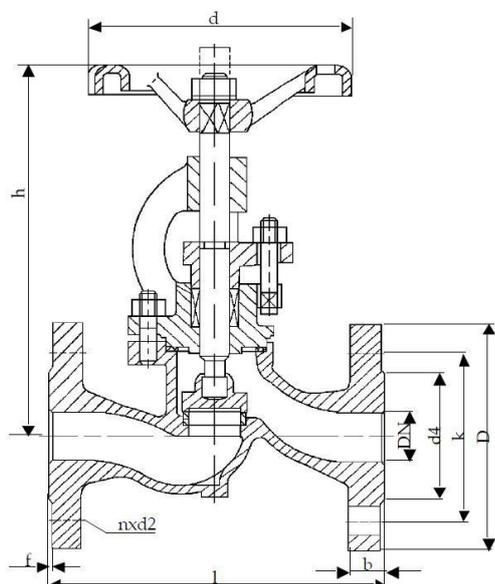
FORGE

97/23 CE Art.3 §3

- » ÉTANCHÉITÉ
- » PRESSE ÉTOUPE
- » DIN 3202 F1
- » EN 558-1 Série 1

- » BRIDES
- » ISO PN16

- » TS : -10° A +300°C
- » PMS :16 bars



CORPS	FORGE
CHAPEAU	FORGE
SOUPAPE	INOX
SIEGE	INOX
TIGE	INOX
JOINT DE CORPS	GRAPHITE
PRESSE ETOUPE	FORGE

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Pour liquide non agressif, gaz et vapeur.
- Pression et température selon DIN EN 1092-1
- Testé selon DIN 12266

Température (°C) et Pression (bars) pour liquide et gaz neutre

Température (°C)	200	250	300
Pression (bar)	12.8	11.2	9.6

DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	n	d2	b	f	Kg
15	1/2"	95	65	45	100	130	167	4	14	14	2	3.3
20	3/4"	105	75	58	100	150	167	4	14	16	2	3.9
25	1"	115	85	68	120	160	159	4	14	16	2	5
32	1 1/4"	140	100	78	120	180	186	4	18	18	2	6.6
40	1 1/2"	150	110	88	160	200	235	4	18	18	3	8.4
50	2"	165	125	102	160	230	248	4	18	18	3	8.4
65	2 1/2"	185	145	122	180	290	260	4	18	20	3	17.3
80	3"	200	160	138	200	310	291	8	18	22	3	22.7
100	4"	220	180	158	250	350	338	8	18	24	3	35.8
125	5"	250	210	188	250	400	384	8	18	26	3	52.8
150	6"	285	240	212	320	480	429	8	23	26	3	74.2
200	8"	340	295	268	360	600	529	12	23	30	3	126
250	10"	405	355	320	360	730	638	12	28	32	3	200
300	12"	460	410	378	500	850	710	12	28	32	4	315

Unités : mm, Kg

DINO-STILI®

Robinet à Soupape

**Réf :
101 100 200**

FONTE

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 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.

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 raccords 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 endommager 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, inerte l'installation avant intervention.