

DINO-STILI®

Robinet à Soupape

Réf :
101 160 200

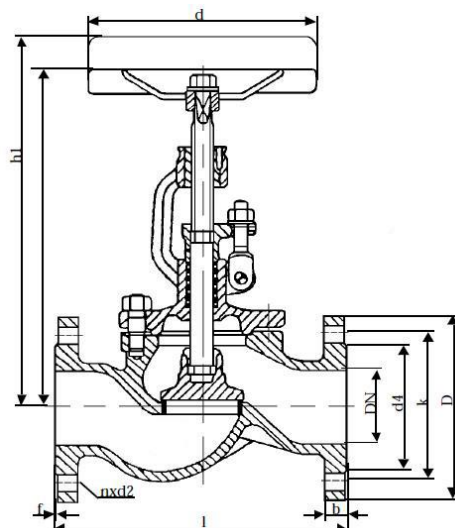
ACIER

97/23 CE Catégorie III

- » ÉTANCHÉITÉ
- » PRESSE ÉTOUPE
- » DIN 3202 F1
- » DIN EN 558-1, séries 1

- » BRIDES RF
- » PN25

- » TS : -10° A +400°C
- » PMS : 25 bars



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	hl	n	d2	b	f	Kg
15	1/2"	95	65	45	120	130	185	195	4	14	16	2	3.9
20	3/4"	105	75	58	120	150	185	195	4	14	18	2	4.6
25	1"	115	85	68	140	160	210	220	4	14	18	2	6.3
32	1"1/4	140	100	78	140	180	210	220	4	18	18	2	7.5
40	1"1/2	150	110	88	160	200	235	250	4	18	18	3	10.5
50	2"	165	125	102	160	230	240	265	4	18	20	3	14
65	2"1/2	185	145	122	180	290	290	315	8	18	22	3	21.5
80	3"	200	160	138	200	310	305	335	8	18	24	3	26
100	4"	235	190	162	225	350	370	405	8	22	24	3	51
125	5"	270	220	188	225	400	400	470	8	26	26	3	63.5
150	6"	300	250	218	300	480	470	550	8	26	28	3	105
200	8"	360	310	278	400	600	570	645	12	26	30	3	175.5
250	10"	425	370	335	400	730	625	715	12	30	32	3	323

Unités : mm, Kg

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

REV. 17
PAGE C160

DINO-STILI®

Robinet à Soupape

**Réf :
101 160 200**

ACIER

97/23 CE Catégorie III

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

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

CORPS	GP240GH+N
CHAPEAU	INOX
SOUPAPE	INOX
SIEGE	INOX
TIGE	INOX
JOINT DE CORPS	GRAPHITE
PRESSE ETOUPE	GRAPHITE

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

Température (°C)	200	300	400
Pression (bar)	22	17	13

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
Couple (Nm)	20	20	20	30	45	45	75	75	102	102	102	200	270

DINO-STILI®

Robinet à Soupape

**Réf :
101 160 200**

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 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 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, inerte l'installation avant intervention.