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

DINO-STILI®

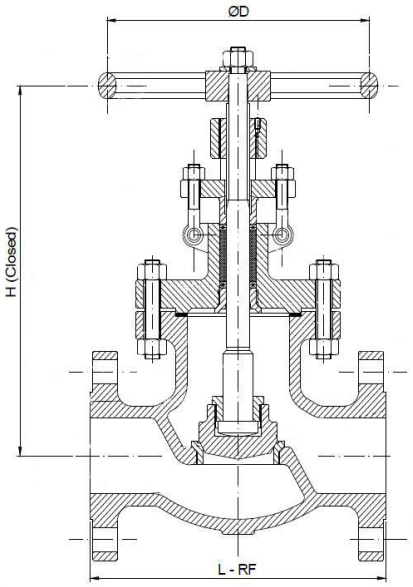
Robinet à soupape / Valve globe

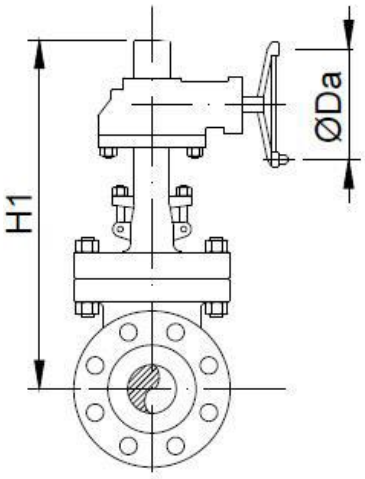
Réf : 106 020 230

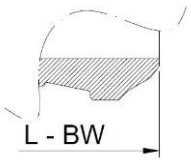
ACIER

2014/68/UE Catégorie III

- **SERIE PETROLE**
- **TIGE A VOLANT MONTANT**
- **BRIDES RF**
- **PN20 / ANSI 150**
- **TS : -23° A +425° C**
- **PMS : 20 bars**
- **API 598, ANSI B16.34**







DN	Ø	L - RF	L - BW	H – fermé	Ø D	Kg1	H1	Ø Da	Kg2
50	2″	203	203	380	200	22	-	-	-
65	2″1/2	216	216	415	245	30	-	-	-
80	3″	241	241	390	285	40	-	-	-
100	4″	292	292	470	285	60	-	-	-
150	6″	406	406	540	400	105	-	-	-
200	8″	495	495	605	600	170	-	-	-
250	10″	622	622	860	600	315	900	305	341
300	12″	698	698	935	600	475	975	460	525
350	14″	787	787	1070	700	580	1090	460	630
400	16″	914	914	1150	1000	790	1160	610	490
450	18″	978	978	1205	1000	1020	1275	610	1120
500	20″	978	978	-	-	-	1420	610	1540
550	22″	1067	1067	-	-	-	1570	610	-
600	24″	1295	1295	-	-	-	1720	610	2260

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

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

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

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

Réf : 106 020 230

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

	ACIER			
	WCB	**LCB**	**WC6**	**C5**
CORPS	A216 BWCB	A352 LCB	A217 WC6	A217 C5
CHAPEAU	A216 BWCB	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 jusqu'au DN600 - Class150
- Fabrication suivant la norme BS 1873 - 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.

Test de pression selon API 598 (bar)

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

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

TRIM selon API 600

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

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

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

Réf : 106 020 230

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.

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.

Le robinet livré presse étoupe desserré, il est nécessaire d'effectuer un resserrage, sans excès, du fouloir de presse au démarrage de l'installation.

Pendant cette manœuvre le fouloir doit être parfaitement perpendiculaire à l'axe de la tige pour ainsi permettre la rotation du volant plus facilement.

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.

La mise sous pression doit être progressive.

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