

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
106 100 230**

» SERIE PETROLE

» TIGE A VOLANT MONTANT

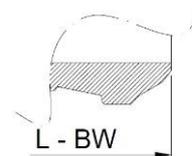
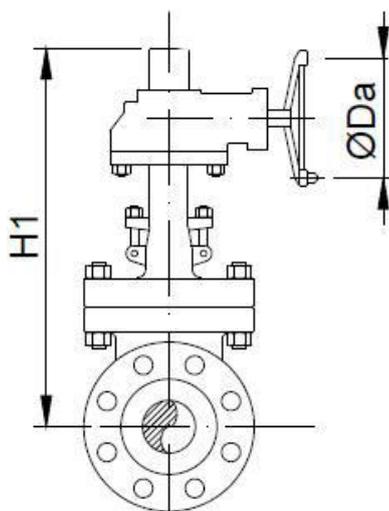
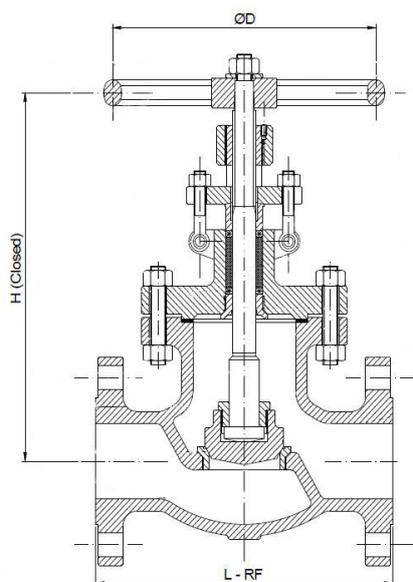
» BRIDES RF

» ANSI 600

» T5 : -29° A +425° C

» PMS : 100 bars

» API 598, ANSI B16.34



DN	Ø	L - RF	L - BW	H - fermé	Ø D	Kg1	H1	Ø Da	Kg2
50	2"	292	292	445	250	45	-	-	-
65	2"1/2	330	330	-	-	52	-	-	-
80	3"	356	356	540	320	77	-	-	-
100	4"	432	432	645	450	125	-	305	151
150	6"	559	559	808	600	327	-	460	376
200	8"	660	660	945	700	496	990	610	594
250	10"	787	787	1050	700	720	1100	610	1010
300	12"	838	838	1215	1000	1070	1218	610	1360

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

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
106 100 230**

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

Test de pression selon API 598 (bar)

	CORPS	SIEGE (EAU)	Siege (AIR°)
Pression (bar)	155	114	5.5

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- OS & Y - Tige à volant montant
- A brides R.F. suivant la norme ANSI B16.5- Class600
- 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 150, 300, 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 – encombrement sur demande
- Certificat 3.1
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- Attention pour le passage de racleur nous consulter

TRIM selon API600

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

DINO-STILI®

Robinet à soupape / Valve globe

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
106 100 230**

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 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.

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.