

# MONO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

Réf:  
**100 409 130**

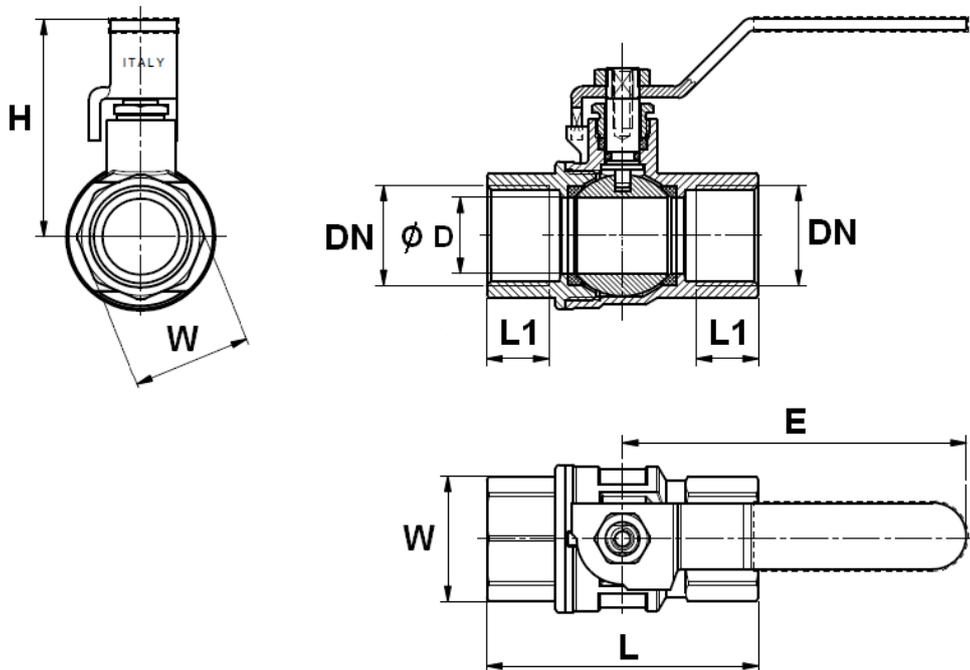
**LAITON**

97/23 CE Catégorie I

- » 2 PIÈCES
- » PASSAGE INTÉGRAL
- » MODÈLE INDUSTRIE

» BSP

- » T5 : -10° A +120°C
- » PN40



DN	Ø	PMS	Ø D	L	L1	E	H	W sur plat	Kg
4	1/8"	40	9	37.7	10	60	35	20	0.110
8	1/4"	40	10	46.5	10	80	40.5	21	0.141
10	3/8"	40	10	46.5	10	80	40.5	21	0.125
15	1/2"	40	15	62	15	90	53.5	26	0.260
20	3/4"	40	20	71	16.3	90	57.5	31	0.340
25	1"	40	25	81.5	19.1	130	66.5	38	0.609
32	1"1/4	32	32	92	21.4	130	72	48	0.878
40	1"1/2	30	40	102	21.4	150	83.5	55	1.337
50	2"	25	49	126	26	150	90	68	1.99
65	2"1/2	16	60	138	26	203	116	85	3.09
80	3"	16	74	161.5	27	280	132	98	4.81
100	4"	16	94	181	28	280	150	123	7.96

Unités : mm, Kg – PMS : Pression Maximale de Service

# MONO-DINEX®

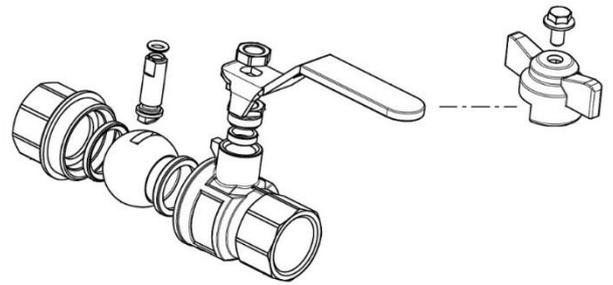
Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :  
100 409 130**

**LAITON**

**97/23 CE Catégorie I**

<b>CORPS</b>	LAITON NICKELÉ
<b>SPHÈRE</b>	LAITON CHROME
<b>AXE</b>	LAITON
<b>SIÈGE</b>	PTFE
<b>PRESSE ÉTOUPE</b>	PTFE
<b>POIGNÉE</b>	ACIER GALVANISÉ



**Caractéristiques et normalisations :**

Axe inéjectable - Filets longs - Bille pleine - Presse étoupe PTFE

Joint torique EPDM

Directive 97/23/CE :

- Produits exclus de la directive jusqu'au DN25
- Catégorie de risque I module A à partir du DN32

**En option dans la gamme :**

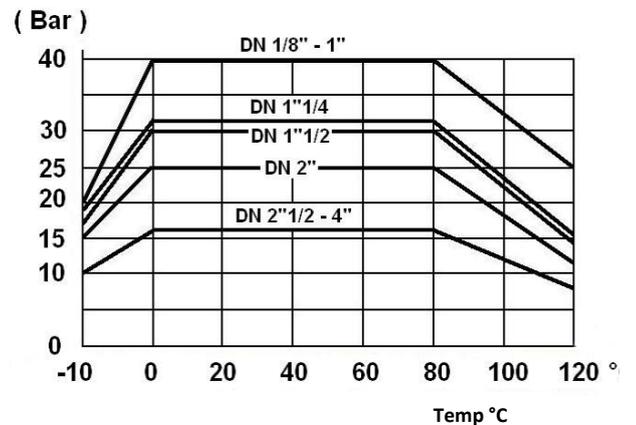
M/M BSP avec poignée acier plate du DN8 au DN25

M/F BSP avec poignée acier plate du DN8 au DN50

**Option :** Commande papillon

**Courbe Pression / Température\* :**

\*Hors vapeur



# MONO-DINEX®

## Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :**

**100 409 130**

**LAITON**

**97/23 CE Catégorie I**

### 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.

S'assurer de la réalisation des circuits pour faciliter les manœuvres systématique de contrôle soient effectuées régulièrement, au minimum 2 fois par an.

Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés (gouttes de soudure, et copeaux métalliques) pouvant endommager et bloquer la robinetterie.

Avant l'assemblage, vérifier :

- L'encombrement entre les tuyauteries en amont et en aval car la robinetterie ne pourra pas absorber les écarts.
- L'alignement de la tuyauterie en amont et en aval.
- A caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leur support définitif afin d'éviter de leur faire supporter des contraintes importantes.
- Les extrémités du tubes pour qu'elles ne viennent pas en butée du fond de filet. Limiter la longueur fileté du tube.

Utiliser en amont et en aval des colliers de maintien, également lors d'un montage en réseau sanitaire, chauffage ou climatisation avec tube PER, flexible et autres matériaux de synthèse.

Le vissage s'effectue exclusivement dans le sens de rotation, côté vissage et seulement sur 6 pans.

Outillage requis : clé plate ou clé à molette, pas de clé à griffes.

Ne pas bloquer le corps des robinets pour le vissage dans un étau.

Ne pas bloquer les rallonges de clé, afin de ne pas provoquer de ruptures ou de déformations du corps.

Ne pas dépasser le couple de 30 Nm au serrage.