

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :
100 375 130**

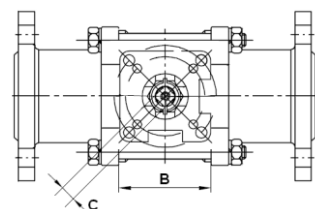
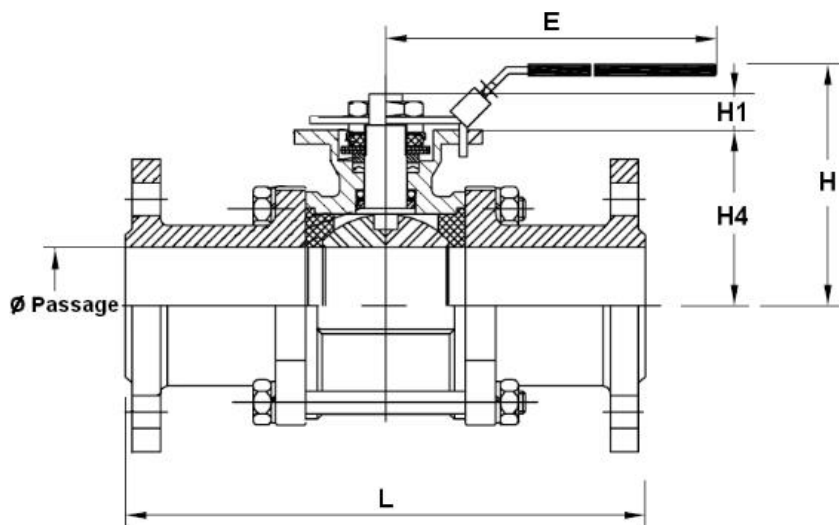
ACIER

97/23/CE Catégorie III

- » PASSAGE INTEGRAL
- » MOTORISABLE
- » POIGNEE CADENASSABLE
- » ATEX

- » BRIDES
- » PN40

- » TS : -20° A +220°C
- » Vapeur : 18 bars maxi



DN	Ø	Ø P	L	B	E	H	H1	H4	C	Kg
15	1/2"	15	130	22.5	112	73	8.5	37	9	2.04
20	3/4"	20	150	27.5		80.8	8.5	45		2.9
25	1"	25	160	34		90.5	11.4	53.5		3.66
32	1"1/4	32	180	42.5	185	98.7	11.4	59	14	5.4
40	1"1/2	38	200	52	197.9	115.3	14	74.8		6.76
50	2"	50	230	63.5		124	13.7	83.5		9.75
65	2"1/2	65	290	85.5	264	155	18	108.8	17	15.36
80	3"	80	310	102		208.5		118.3		21.33
100	4"	100	350	129		216.7		153.8		36.70

Unités : mm, Kg

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

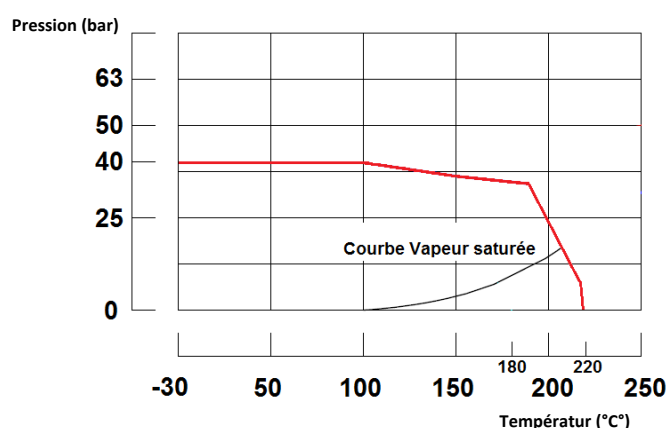
**Réf :
100 375 130**

ACIER

97/23/CE Catégorie III

CORPS	ACIER A216 wcb
SPHERE	INOX CF8M
SIEGE	PTFE Chargés INOX 316
AXE	INOX 316
PRESSE ETOUPE	PTFE Chargé Grafoil
POIGNEE	INOX

Courbe Pression / Température :



Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	7.6	14.5	21	25	35	60	80	88	190

Couples de serrage des tirants (en Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Couple (Nm)	6.9	9.8	9.8	11.8	15.7	20.6	54.9	73.5	94.1

Coefficient de débit Kvs (m3/h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m3/h)	31.3	57.9	94.3	157.9	227.9	414.8	720.2	1091	1754

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Passage intégral – Axe injectable
- Motorisable avec montage direct (Platine ISO 5211)
- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2008
- Modèle 3 pièces – Construction suivant la norme EN 12516 - Test d'étanchéité suivant la norme en 12266-1, Classe A
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2d Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 selon directive 2014/34/UE
- Etanchéité à l'axe selon la norme TA LUFT VDI 2440/3.3.1.3
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1 PN40 - Platine suivant la norme ISO 5211
- Ecartements suivant la norme EN 558 série 1 (NF 29355 DIN 3202 F1)
- Système antistatique du DN15 au DN32, double système antistatique (bille entre axe-corps et axe-sphère) du DN40 au DN100
- Siège PTFE chargés inox - Poignée cadénassable - Modèle 3 pièces
- Industrie chimiques et pharmaceutiques, industries pétrochimiques, installations hydrauliques, air comprimé.

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

**Réf :
100 375 130**

ACIER

97/23/CE Catégorie III

INSTRUCTION DE MONTAGE

Avant le montage du robinet tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère.

De plus, les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

- L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.
- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

ENTRETIEN

- Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font vanne partiellement ouverte, La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme ISO 5208.

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.
- Lors de la mise sous pression : Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.

OPERATION DE MAINTENANCE EN ATELIER

Remplacement des joints de siège et de presse-étoupe :

- La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts. Mettre la sphère en position semi ouverte et retirer les sièges.
- Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère.
- Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts ni rayures profondes.
- Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts importants, le remplacement de la sphère s'impose.
- Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.
- Pour le remplacement de la garniture de la presse-étoupe, démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne. Nettoyer le puit de presse-étoupe.
- Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de la presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.
- Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.
- Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.
- Replacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.
- Les essais sous pressions effectués lors de la mise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.