

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

**Réf :
158 050 230**

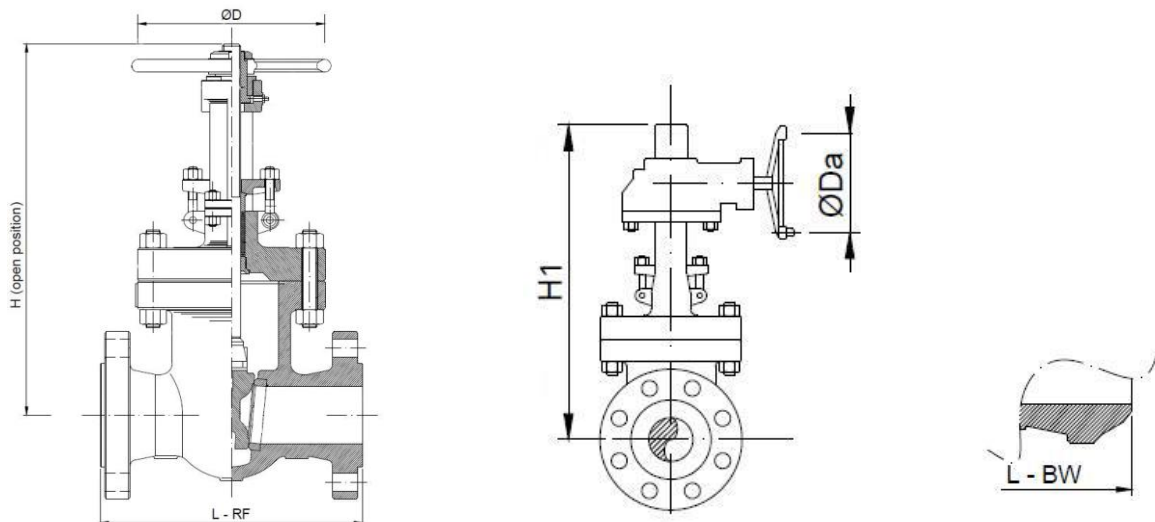
ACIER

2014/68/UE Catégorie III

- » SERIE PETROLE
- » TIGE MONTANTE
- » COIN FLEXIBLE

- » BRIDES RF
- » ISO PN50/ANSI300

- » TMS : -29° à +527°C
- » PMS : 50 bars
- » API 600, API 598



DN	Ø	L - RF	L - BW	H - Ouvert	Ø D	Kg1	H1	Ø Da	Kg2
50	2"	216	216	410	200	30	-	-	-
65	2"1/2	241	241	470	200	41	-	-	-
80	3"	282	282	536	250	55	-	-	-
100	4"	305	305	630	250	83	-	-	-
150	6"	403	403	810	300	143	860	240	161
200	8"	419	419	1010	400	220	1060	240	238
250	10"	457	457	1245	500	370	1300	310	396
300	12"	502	502	1460	600	505	1510	310	531
350	14"	762	762	1630	600	765	1670	310	791
400	16"	838	838	1800	600	1010	1860	460	1059
450	18"	914	914	2000	600	1300	2050	460	1349
500	20"	991	991	2200	720	1700	2260	600	1749
550	22"	1118	1118	2460	900	2100	2510	600	2198
600	24"	1143	1143	2640	900	2420	2690	600	2518

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

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
158 050 230**

	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

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- OS & Y - Tige à volant montant
- A brides R.F. suivant la norme ANSI B16.5- Class300
- 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, 600, 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

Test de pression selon API 598 (bar) :

	CORPS	SIEGE (EAU)	SIEGE (AIR)
Pression (bar)	78	57	5.5

TRIM selon API 600

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

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

ACIER

2014/68/UE Catégorie III

**Réf :
158 050 230**

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.

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.

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

La tige doit être graissée afin de garantir une bonne manœuvrabilité.