

# DINO-LURIA®

## Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf :  
**158 055 230**

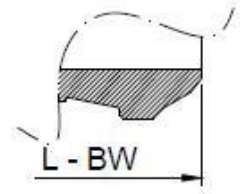
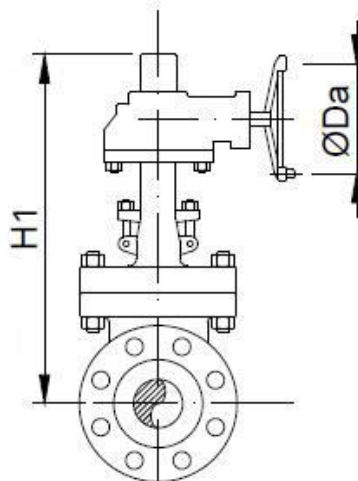
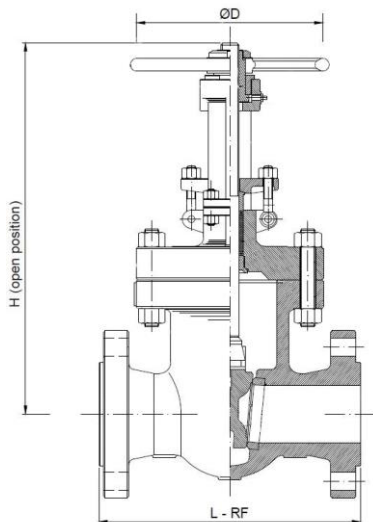
**INOX**

**2014/68/UE Catégorie III**

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

- » BRIDES RF
- » ISO PN50/ANSI 300

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



DN	Ø	L - RF	L - BW	H - Ouvert	Ø D	H1	Ø Da
50	2"	216	216	410	200	-	-
65	2"1/2	241	241	470	200	-	-
80	3"	282	282	536	250	-	-
100	4"	305	305	630	250	-	-
150	6"	403	403	810	300	860	240
200	8"	419	419	1010	400	1060	240
250	10"	457	457	1245	500	1300	310
300	12"	502	502	1460	600	1510	310
350	14"	762	762	1630	600	1670	310
400	16"	838	838	1800	600	1860	460
450	18"	914	914	2000	600	2050	460
500	20"	991	991	2200	720	2260	600
550	22"	1118	1118	2460	900	2510	600
600	24"	1143	1143	2640	900	2690	600

Unités : mm

# DINO-LURIA®

## Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

**Réf :  
158 055 230**

**INOX**

**2014/68/UE Catégorie III**

	INOX			
	CF8	CF8M	CF3	CF3M
<b>CORPS</b>	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M
<b>CHAPEAU</b>	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M
<b>JOINT DE CORPS</b>	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 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 150, 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)
<b>Pression (bar)</b>	30	22	5.5

**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 API 600**

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

# DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf :  
**158 055 230**

**INOX**

**2014/68/UE Catégorie III**

## 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.