Robinetterie industrielle

Spécialiste français de la Robinetterie Industrielle depuis 1990.

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18 info@gmi-robinetterie.com

DINO-LURIA®

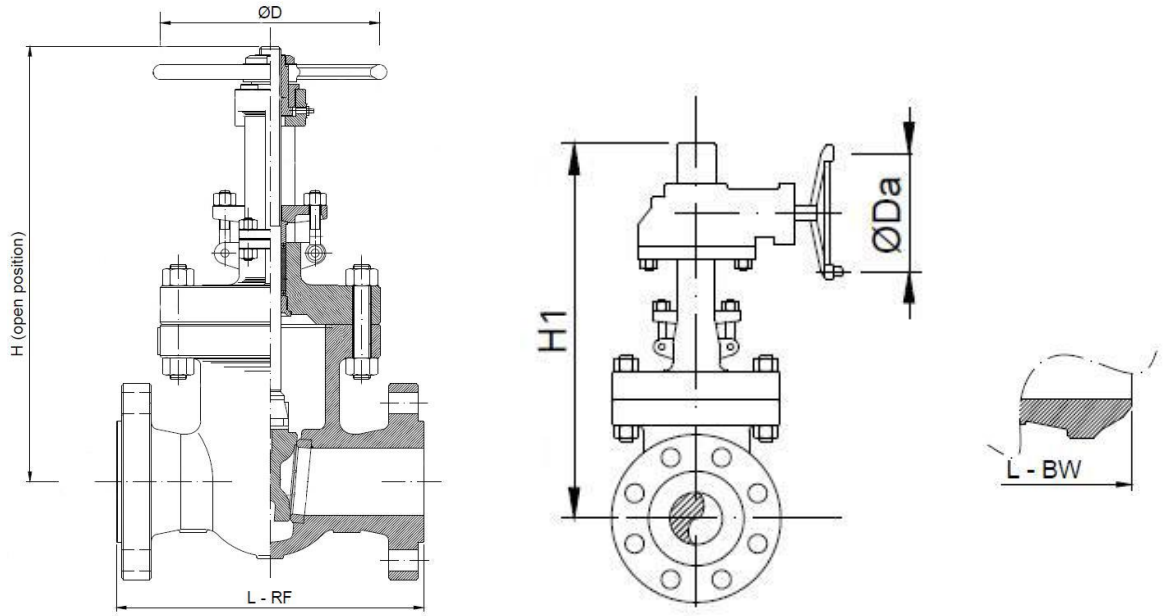
Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf : 158 105 230

INOX

2014/68/UE Catégorie III

- **SERIE PETROLE**
- **TIGE MONTANTE**
- **COIN FLEXIBLE**
- **BRIDES RF**
- **ANSI600**
- **TMS : -29° à +527°C**
- **PMS : 100 bars**
- **API 600, API 598**



DN	Ø	L – RF	L – BW	H – Ouvert	Ø D	H1	Ø Da
50	2″	292	292	425	250	-	-
65	2″1/2	330	330	500	250	-	-
80	3″	356	356	570	250	-	-
100	4″	40	432	680	300	-	-
150	6″	559	559	895	500	940	500
200	8″	660	660	1085	600	1150	600
250	10″	787	787	1280	600	1310	600
300	12″	838	838	1500	600	1550	600
350	14″	889	889	1660	720	1670	600
400	16″	991	991	1885	720	1940	800
450	18″	1092	1092	2040	800	2090	800
500	20″	1194	1194	2230	1000	2280	800
550	22″	1295	1295	2415	1000	2470	800
600	24″	1397	1397	2640	1000	2690	800

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

SOUS RÉSERVE DE MODIFICATIONS

Robinetterie industrielle

Spécialiste français de la Robinetterie Industrielle depuis 1990.

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18 info@gmi-robinetterie.com

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf : 158 105 230

INOX

2014/68/UE Catégorie III

	INOX			
	CF8	CF8M	CF3	CF3M
CORPS	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M
CHAPEAU	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M
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)	30	22	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 ré
- 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 API 600

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

www.gmi-robinetterie.com
Tél : +33. (0)2. 51. 10. 18. 18 info@gmi-robinetterie.com

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Intégral / Gate Valve

Réf : 158 105 230

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 pourvoir 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.