

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 302 130

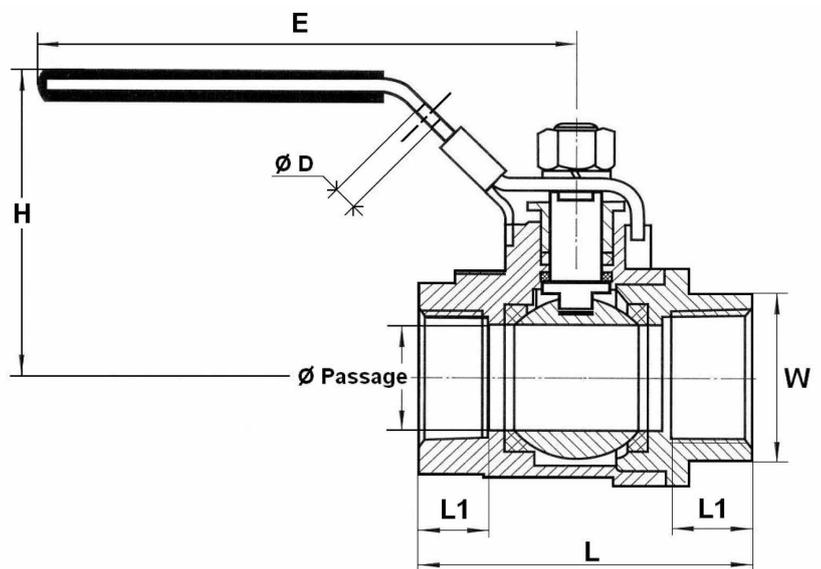
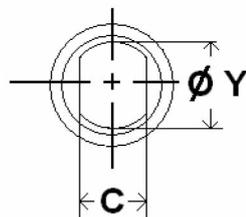
Construction : À passage intégral

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

Température de service : -20° à +180°C

Série : PN63, jusqu'au DN20

Raccordement : Taraudé BSP/NPT



DN	Ø	Ø P	PMS	L	Ø D	E	H	L1	W sur plat	C	Ø Y	Kg
8	1/4"	11.6	63	46.8	7.6	105	44	10.5	17	5	8	0.18
10	3/8"	11.6	63	48.5	7.6	105	44	10.5	20.8	5	8	0.19
15	1/2"	15	63	58	7.6	105	48	13	25.5	5	8	0.26
20	3/4"	20	63	65.7	7.6	128	61	13.2	31	5.8	8	0.4
25	1"	25	50	77	7.6	128	62	15.2	38.5	5.8	8	0.59
32	1"1/4	32	50	90	7.6	158	79	18	48	7	10	1
40	1"1/2	38	40	98	7.6	158	86	18.3	54	7	10	1.32
50	2"	50	40	121	7.6	194	90	22.5	67	8	10	2.46
65	2"1/2	65	25	145	7.6	248	118	25.5	83.5	12	16	4.83
80	3"	76	25	166	7.6	248	126	28.4	98	12	16	7.45
100	4"	94	16	214	7.6	330	176	36	128	14	24	16.5

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

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 302 130

Matériaux

Corps	ASTM A351 CF8M
Sphère	ASTM A351 CF8M
Axe	Inox 316
Siège	PTFE chargé verre
Joint de corps	PTFE
Presse-étoupe	PTFE
Poignée	Inox

Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Poignée cadénassable

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie II, Module D1
- Raccordement taraudé BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A

Détails Références

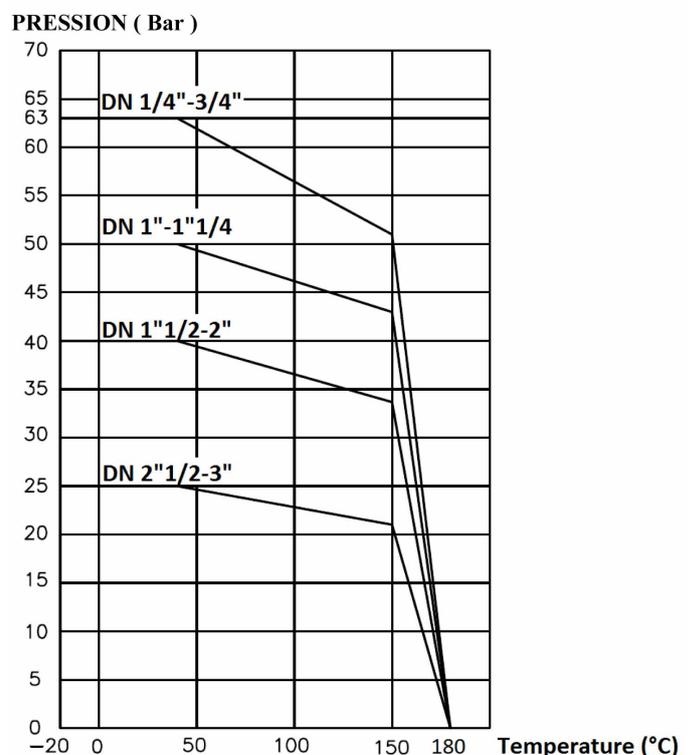
Réf. 100 301 130 - Acier BSP
Réf. 100 303 130 - Inox NPT/BSP

Couple de manœuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Nm	4	4	6-8	8-10	12-15	18-20	25-30	35-45	55-65	80-90	140-160

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



EN OPTION

- Mâle/Femelle jusqu'au DN 50

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 302 130 

Instructions de montage

Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager l'étanchéité 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.