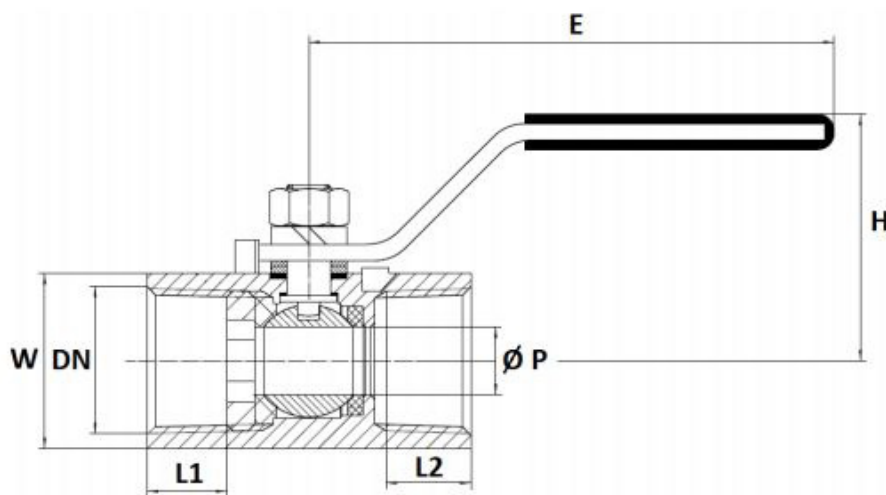
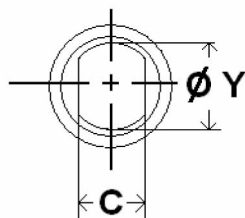
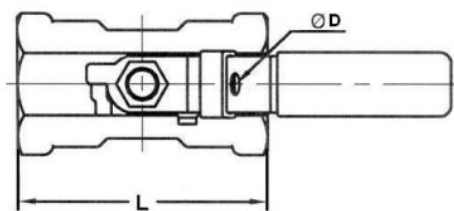


Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 304 130

Construction : À passage réduit
Matière : Inox ASTM A351 CF8M
Température de service : -20° à +180°C
Série : PN40
Raccordement : Taraudé BSP



DN	Ø	Ø P	L	Ø D	E	H	L1	L2	W sur plat	C	Ø Y	Kg
8	1/4"	5	39	6	65	32	9.5	9.5	17	3	4.6	0.06
10	3/8"	6.8	44	6	65	35	10.5	10.5	21	4	6	0.1
15	1/2"	9	56.5	8	96	45	16	14	25	5	7	0.19
20	3/4"	12.5	58.5	8	96	48	15	15	32	5	7	0.26
25	1"	16	71	8	101	56	17	17	38	6	9	0.41
32	1"1/4	20	78	8	101	61	19	19	48	6	9	0.62
40	1"1/2	25	83	8	135	70	20	19	53	8	11.5	0.84
50	2"	32	100	8	135	76	23	23	66	8	11.5	1.33

Unités : mm, Kg

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

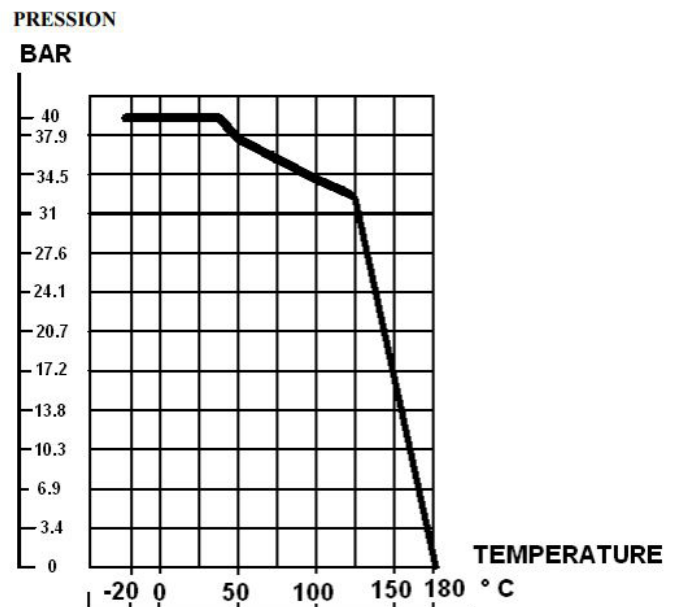
MONO-DINEX®

Réf. 100 304 130

Matériaux

Corps	ASTM A351 CF8M
Sphère	ASTM A351 CF8M
Axe	Inox 316
Siège	PTFE
Poignée	Inox 304

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Poignée cadénassable

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, Taux A
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique selon ISO 228-1

Utilisations : Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques et d'air comprimé.

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Nm	2	2	3	4	5	6	8	10

Coefficient de débit Kvs (en M³/h)

DN	15	20	25	32	40	50
Nm	9	19	45	80	125	165

EN OPTION

- Taraudé BSP Mâle-femelle
- Taraudé NPT

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 304 130 

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.