

Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

ECO-DINEX®

Réf. 100 309 130
Construction : À passage intégral

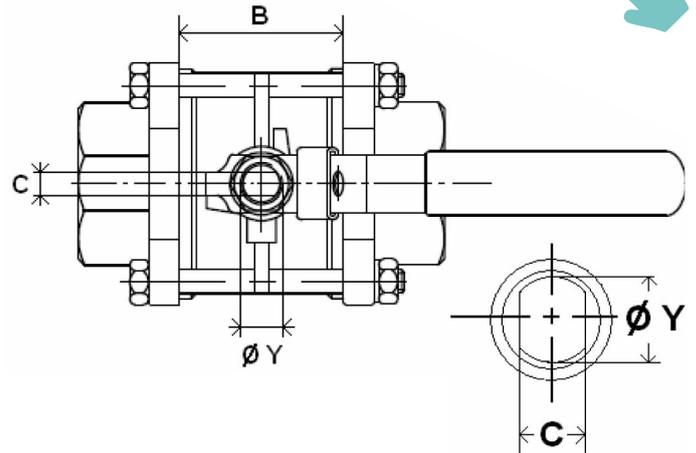
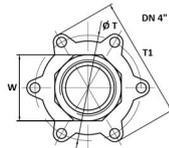
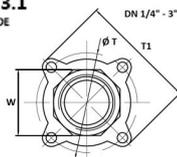
Matière : Inox ASTM A351 CF8M

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

Série : PN63 jusqu'au DN 20

Raccordement : Taraudé BSP/NPT

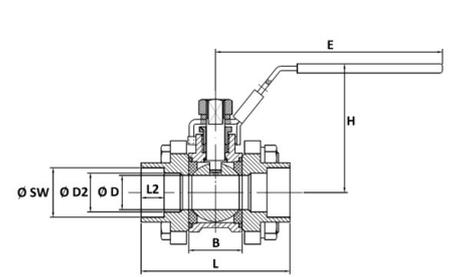
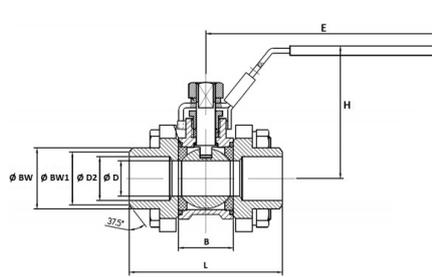
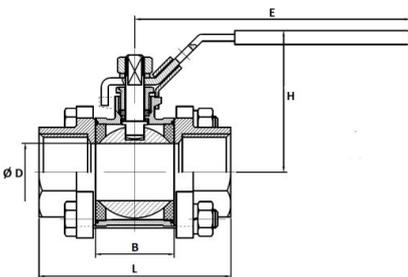
- À souder SW/BW


**CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE**


Modèle Taraudé : BSP-NPT

Modèle à souder : BW

Modèle à souder : SW



DN	Ø	Ø D	Ø D2		PMS	L	B	E	H	Ø Y	C	Ø T	T1	W	ØBW	ØBW1	SW	Kg
			BW	SW											BW	BW	SW	
8	1/4"	11.6	11.6		63	59	21.1	103	49	M8	5	38.5	51	18	14	13.3	14.1	0.30
10	3/8"	12.5	12.5	14.5	63	59	21.1	103	49	M8	5	38.5	51	21	17.5	14.5	17.6	0.30
15	1/2"	15	15	18	63	63.3	23.3	126	57	M8	5	43	57.5	26	22	17	21.9	0.45
20	3/4"	20	20	23.5	63	70.6	28.6	126	62	M8	5	51.5	66	32	27.5	22.5	27.4	0.60
25	1"	25	25	29.5	40	82	34	162	72	M10	6.5	58	74.5	39	34	28.6	34.2	0.86
32	1 1/4"	32	32	38.5	40	97	44	162	78	M10	6.5	70	86.5	43	43	36	42.8	1.35
40	1 1/2"	38	39.8	44.5	40	109	51	193	91	M12	8.5	81.5	100.5	55	49	43	48.8	2.03
50	2"	50	50	56	40	124.6	63	193	102	M12	8.5	101	121.5	67	61	54	61.1	3.19
65	2 1/2"	64	64	68	25	162	84.3	230	122	M14	9.8	136	161	83	76.5	68	77	7.06
80	3"	76	76	83	25	175	94.7	230	132	M14	9.8	157	185	99	90	84	89.9	10.7
100	4"	100	100	108	20	216	119.2	320	177	M20	16	195.5	226.5	127	115	104	115.4	20.95

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

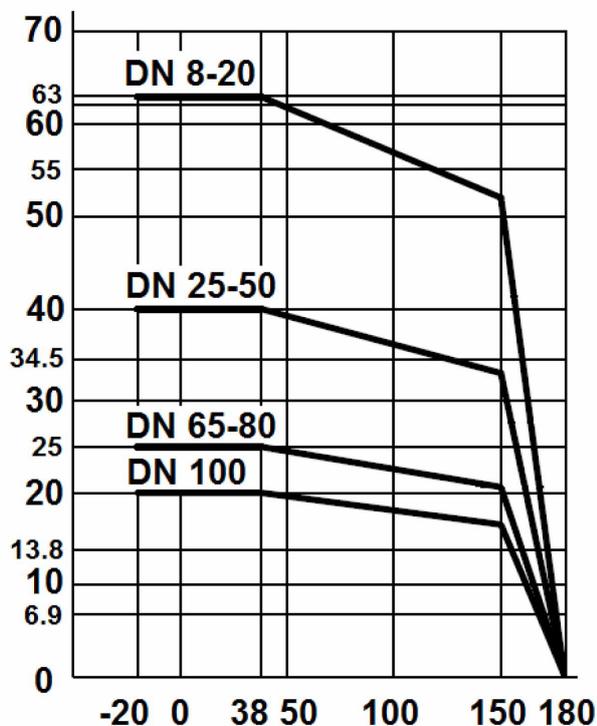
Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

ECO-DINEX®

Réf. 100 309 130 

Courbe Pression / Température (Hors vapeur & air comprimé)

Pression (Bar)



Matériaux

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

Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Poignée cadénassable
- Air comprimé : 10 bars max

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Raccordement taraudé BSP cylindrique selon la norme ISO 228-1 et NPT selon ANSI B1.20.1
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6

EN OPTION

- Réhausse en Inox 304

Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

ECO-DINEX®

Réf. 100 309 130


Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Nm	2	2	2.5	3.5	6	7	12	16	40	50	70

Couple de serrage des tirants (en Nm)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Nm	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

Coefficient de débit Kvs (M³/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
M ³ /h	5.2	5.2	20.7	30.2	40.6	70	90.8	208.4	275.9	501.6	865

Instructions de montage

Avant le montage du robinet tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités 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.
- Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts.
- La soudure des embouts pour les raccords SW et BW doit se faire avec la partie centrale de la vanne déposée.
- Un gabarit (mannequin) se substitue à la vanne pour garantir l'écartement et l'alignement des embouts.
- Lors du montage de la partie centrale de la vanne dans le cas de raccords à souder (SW et BW), il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau ci-dessus. Le serrage des tirants doit se faire en croix.

Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

ECO-DINEX®

Réf. 100 309 130 

Maintenance

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 API 598, table 6.

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 entre le corps et les embouts, pratiquer un resserrage en tenant compte des couples indiqués dans le tableau "couple de serrage des tirants" (page 3).
- 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.

Pour le remplacement des joints de siège et de presse-étoupe :

- La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts.
- Mettre la sphère en position semi-ouverte et retirer les sièges.
- Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère.
- Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts, ni rayures profondes.

Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts importants, le remplacement de la sphère s'impose.

- Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.

Pour le remplacement de la garniture de presse-étoupe :

- Démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne.
- Nettoyer le puits de presse-étoupe.
- Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.
- Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.
- Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.
- Replacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.

Les essais sous pression effectués lors de la remise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.