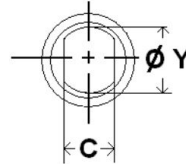


Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

DINEX®

Réf. 100 319 130


Construction : À passage intégral

Matière : Inox A182 F316L

Température de service : -30° à +180°C

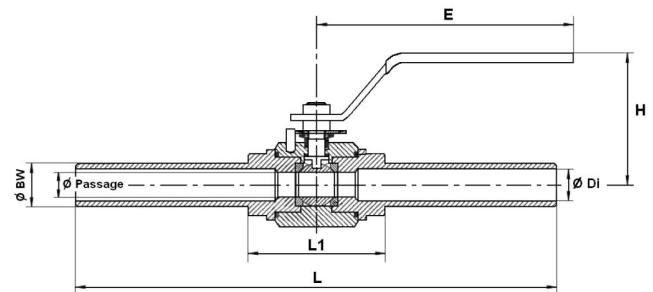
Série : PN132 (class 800 lbs)

Raccordement : À souder SW/BW


NACE

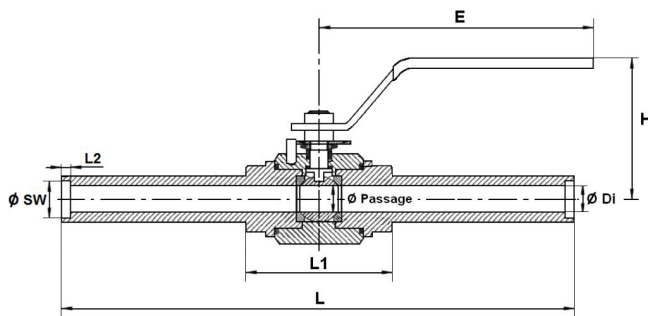

 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

BW *

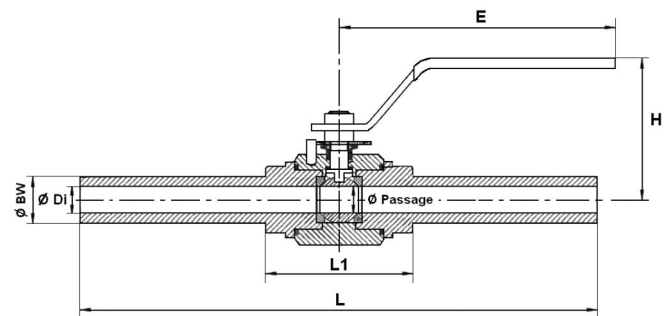


* L'extrémité des embouts est chanfreinée

SW



Embouts droits



DN	ø	ø Passage	L	L1	E	H	ø		L2	ø Di	C	ø Y	Kg
							BW	SW					
8	1/4"	10	267	67	148	72	13.5	14.3	9.5	7.7	5	8	0.6
10	3/8"	10	267	67	148	72	17.2	17.8	9.5	10.8	5	8	0.6
15	1/2"	15	275	75	148	75	21.3	21.8	9.5	13.9	5.5	10	1
20	3/4"	20	290	90	180	85	26.7	27.3	11.5	18.8	7.5	12	2
25	1"	25	310	105	180	95	33.4	34	13	24.3	7.5	12	4
32	1 1/4"	30	320	120	240	100	42.2	42.6	14	32.5	9	14	5.5
40	1 1/2"	38	335	135	240	105	48.3	48.7	16	38.1	9	14	7
50	2"	48	355	155	280	115	60.3	61.3	17	49.2	9	14	9

Unités : mm, Kg

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

DINEX®

Réf. 100 319 130 

Matériaux

Corps	Inox A182 F316L
Sphère	Inox A182 F316L
Axe	Inox A182 F316L
Siège	PTFE + Carbongraphite
Joint de corps	Carbongraphite
Poignée	Acier

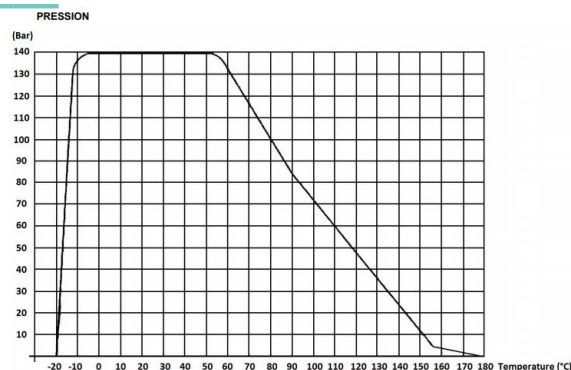
Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Système antistatique
- Vapeur : 5 bar maximum

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III - Module B+C2,
- NACE MR 01-75
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 2I Zone 2 & 22
- Sécurité feu suivant BS 6755 part.2
- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- Raccords à souder BW selon ANSI B16.25

Courbe Pression / Température



EN OPTION

- Système de cadenassage
- Poignée Inox
- Volant oval



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

DINEX®

Réf. 100 319 130

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Lors de l'opération de soudure des robinets pour le modèle SW, ouvrir partiellement les robinets.

Dans le cas d'un raccordement à souder SW, il est conseillé de souder dans des conditions particulières, dans l'eau par exemple, afin d'éviter de détériorer les sièges ou de les brûler.

- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.
- 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 avec la vanne partiellement ouverte.
- La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme API 598.
- La mise sous pression doit être progressive.

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.