

# Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

DINEX®

**Réf. 100 320 130**
**Construction :** À passage intégral

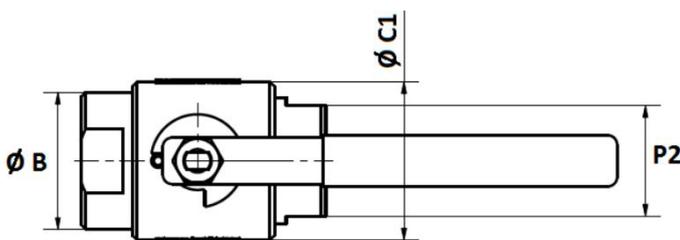
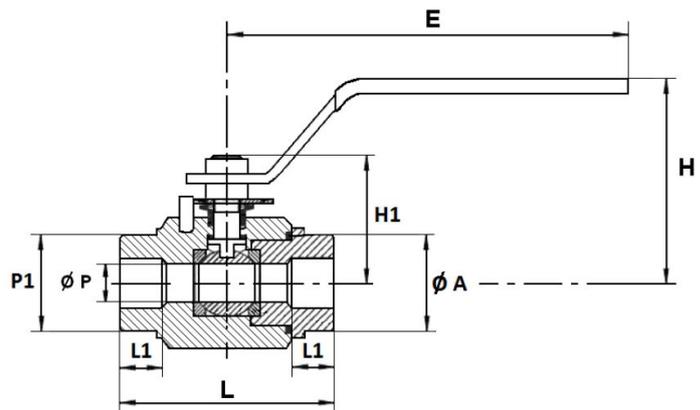
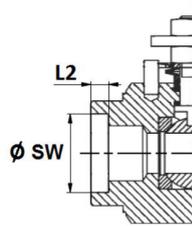
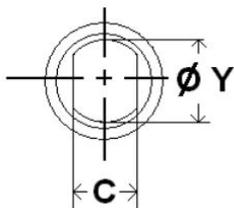
**Matière :** Acier A105 N

**Température de service :** -20° à +250°C

**Série :** ANSI 1500 lbs

**Raccordement :** Taraudé BSP/NPT -  
À souder SW


NACE


 CERTIFICAT  
MATIÈRE 3.1  
SUR DEMANDE


| DN | Ø      | C   | Ø Y | Ø SW | L2   |
|----|--------|-----|-----|------|------|
| 8  | 1/4"   | 5   | 8   | 14.3 | 9.5  |
| 10 | 3/8"   | 5   | 8   | 17.8 | 9.5  |
| 15 | 1/2"   | 5.5 | 10  | 21.8 | 9.5  |
| 20 | 3/4"   | 7.5 | 12  | 27.3 | 11.5 |
| 25 | 1"     | 7.5 | 12  | 34   | 13   |
| 32 | 1 1/4" | 9   | 14  | 42.6 | 14   |
| 40 | 1 1/2" | 9   | 14  | 48.7 | 16   |
| 50 | 2"     | 9   | 14  | 61.3 | 17   |

| DN | Ø      | Ø P | L   | L1 | E   | H   | H1   | P1       | P2       | Ø A  | Ø B  | Ø C1 | Kg  |
|----|--------|-----|-----|----|-----|-----|------|----------|----------|------|------|------|-----|
|    |        |     |     |    |     |     |      | sur plat | sur plat |      |      |      |     |
| 8  | 1/4"   | 10  | 67  | 15 | 148 | 72  | 41   | 30       | 29       | 34.5 | 34.5 | 42   | 0.6 |
| 10 | 3/8"   | 10  | 67  | 15 | 148 | 72  | 41   | 30       | 29       | 34.5 | 34.5 | 42   | 0.6 |
| 15 | 1/2"   | 15  | 75  | 19 | 148 | 75  | 45   | 37.5     | 36       | 42   | 42   | 50   | 0.8 |
| 20 | 3/4"   | 20  | 90  | 22 | 180 | 85  | 57   | 44.5     | 45       | 51   | 51   | 60   | 1.5 |
| 25 | 1"     | 25  | 105 | 23 | 180 | 95  | 61   | 52       | 47.5     | 54.5 | 59   | 68   | 2   |
| 32 | 1 1/4" | 30  | 120 | 27 | 240 | 100 | 74   | 61.5     | 57.5     | 64.5 | 70   | 80   | 3.3 |
| 40 | 1 1/2" | 38  | 135 | 30 | 240 | 105 | 80.5 | 71.5     | 71.5     | 79.5 | 80   | 93   | 4.5 |
| 50 | 2"     | 48  | 155 | 32 | 280 | 115 | 91   | 82       | 81.5     | 89.5 | 90   | 104  | 6   |

Unités : mm, Kg

## Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

DINEX®

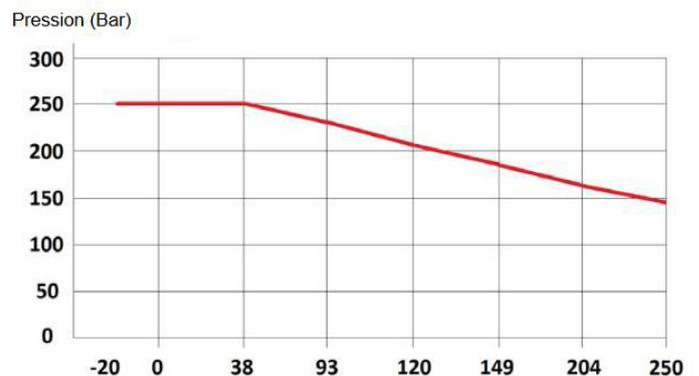
Réf. 100 320 130

### Matériaux

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| <b>Corps</b>          | Acier A105 N    |
| <b>Sphère</b>         | Inox A182 F316L |
| <b>Axe</b>            | Inox            |
| <b>Siège</b>          | Peek *          |
| <b>Joint de corps</b> | Cabongraphite   |
| <b>Poignée</b>        | Acier           |

\* Siège PTFE disponible sur demande

### Courbe Pression / Température Hors vapeur



### Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Système antistatique
- Vapeur : 30 bar maximum

#### Normes :

- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- Raccords taraudés BSP cylindrique selon ISO 228-1 / NPT selon la norme ANSI B2.1
- 2014/68/UE CE Catégorie III
- NACE MR 01-75
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

#### EN OPTION

- Volant ovale
- Poignée cadenassable
- Raccordement à souder BW ou bout à bout avec embout de 100 mm
- Sécurité feu disponible sur demande pour les modèles à raccordement taraudé BSP ou NPT et avec siège en PTFE . Température max : 80° C

## Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

DINEX®

Réf. 100 320 130 

### 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.

L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.

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, de 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.