

# Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

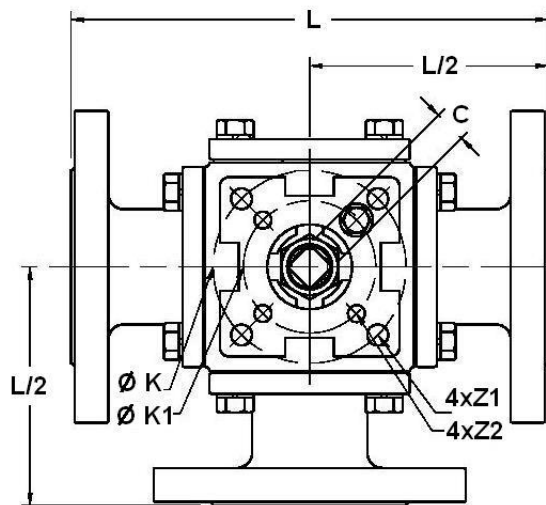
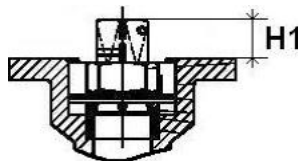
PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130

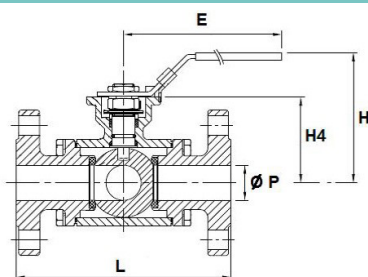
**Construction :** À passage intégral  
**Matière :** Inox ASTM A351 CF8M  
**Température de service :** -30° à +150°C  
**Série :** PN16  
**Raccordement :** À brides



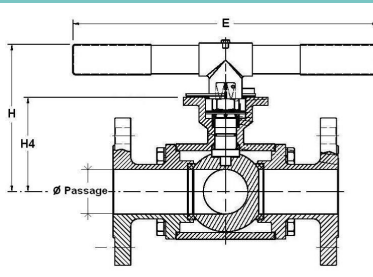
CERTIFICAT  
MATIÈRE 3.1  
SUR DEMANDE



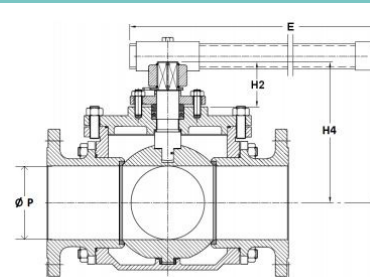
DN25 à DN40



DN50 à DN80



DN100 à DN150



DN	Ø	Ø P	L	L/2	E	H	H1	H2	H3	H4	Kg		C	Ø K	Ø K1	ISO	ISO 1	4 x Z1	4 x Z2
											en L	en T							
25	1"	25	185	92.5	218	102	11.5	-	-	64	7.5	11	50	-	F05	-	4 x 7	-	
32	1 1/4"	32	195	97.5	235	118.5	15.2	-	-	79	10.9	14	70	50	F07	F05	4 x 9	4 x 7	
40	1 1/2"	38	232	97.5	235	127	14.3	-	-	88.5	14.9	14	70	50	F07	F05	4 x 9	4 x 7	
50	2"	50	253	116	400	154.8	17.8	-	-	105.8	19	17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9	
65	2 1/2"	65	270	126.5	400	166.2	17.5	-	-	117.3	23.75	17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9	
80	3"	76	292.2	146.1	400	173.8	17.5	-	-	128	34.5	17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9	
100	4"	100	360	180	600	212	33	70	193	-	67.4	61.8	27	125	-	F12	-	4 x M12	-
125	5"	125	416	208	600	261	33	70	233	-	95	27	125	-	F12	-	4 x M12	-	
150	6"	150	473	236.5	800	283.5	43.5	77.5	266	-	124	127	36	140	-	F14	-	4 x M16	-

Unités : mm, Kg

# Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

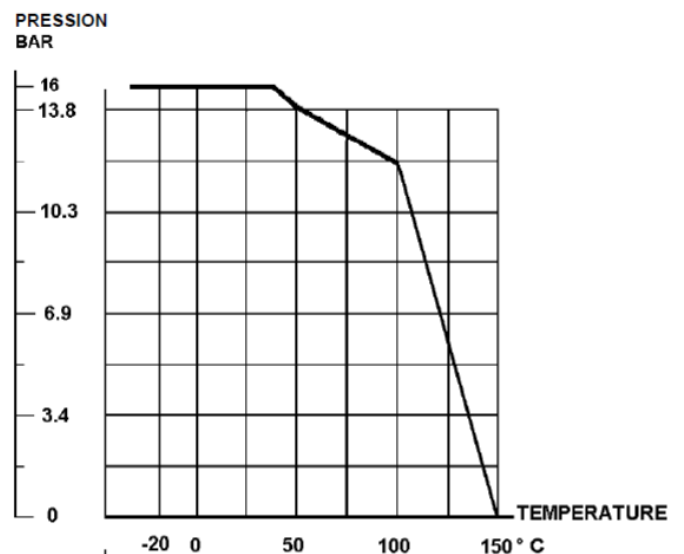
PRO-DINEX®

**Réf. 100 342 130**

## Matériaux

<b>Corps</b>	ASTM A351 CF8M
<b>Sphère</b>	ASTM A351 CF8M
<b>Axe</b>	Inox 316
<b>Siège</b>	PTFE chargé Verre
<b>Presse-étoupe</b>	PTFE
<b>Poignée</b>	Inox jusqu'au DN40, Acier au delà

## Courbe Pression / Température Hors vapeur



EN OPTION

- Motorisable

## Caractéristiques & normalisations

- Étanche sur les 3 voies
- Axe injectable
- Double système anti-statique
- Poignée cadénassable
- Sphère arbrée du DN100 au DN150

### Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Platine ISO 5211
- Test d'étanchéité selon API 598, Taux A
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GD c T2 Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

## Couple de manœuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
<b>Couple</b>	16.2	26	44	126	174	210	290	572	924

## Coefficient de débit Kvs

 (en M<sup>3</sup>/h)

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
<b>Sphère en L</b>	30	50	72	131.2	227.7	311.4	554.7	893.3	1328.6
<b>Sphère en T sortie à 90°</b>	37	61	88	160.6	278.9	381.3	679.3	1094.1	1627.2
<b>Sphère en T sortie droite</b>	21	35	51	92.8	161	220.2	392.2	631.7	939.5



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

## Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130

### 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.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Avant le montage du robinet à 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.

- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tension ni déformation de la structure des embouts.
- Le serrage de la boulonnerie de raccords s'effectue en croix.
- 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 EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.

### Maintenance

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture et 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 et 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.