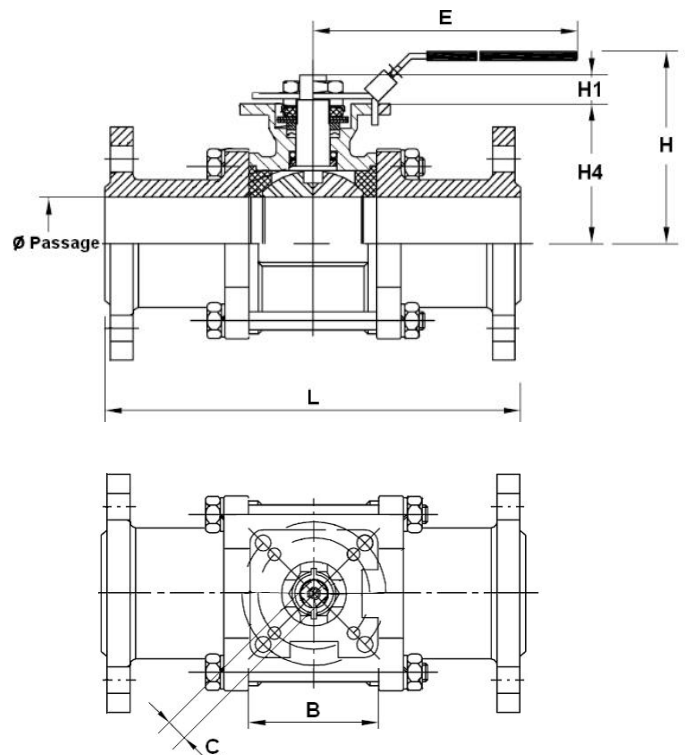


# Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

PRO-DINEX®

**Réf. 100 351 130**

**Construction :** À passage intégral,  
 Encombrement long F1  
**Matière :** Inox A351 CF8M  
**Température de service :** -30° à +220°C  
**Série :** PN40  
**Pression max Vapeur :** 18 bar  
**Raccordement :** À brides


 CERTIFICAT  
 MATIÈRE 3.1  
 SUR DEMANDE

DN	Ø	Ø P	L	B	E	H	H1	H4	C	Kg
15	1/2"	15	130	22.5	112	73	8.5	37	9	2.04
20	3/4"	20	150	27.5	112	80.8	8.5	45	9	2.9
25	1"	25	160	34	136	90.5	11.4	53.5	9	3.66
32	1"1/4	32	180	42.5	185	98.7	11.4	59	9	5.4
40	1"1/2	38	200	52	197.9	115.3	14	74.8	14	6.76
50	2"	50	230	63.5	197.9	124	13.7	83.5	14	9.75
65	2"1/2	65	290	85.5	264	155	18	108.8	17	15.36
80	3"	80	310	102	264	208.5	18	118.3	17	21.33
100	4"	100	350	129	325	216.7	23	153.8	17	36.7

Unités : mm, Kg

# Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

PRO-DINEX®

**Réf. 100 351 130**

## Matériaux

<b>Corps</b>	Inox A351 CF8M
<b>Sphère</b>	Inox A351 CF8M
<b>Siège</b>	PTFE chargé Inox 316
<b>Axe</b>	Inox 316
<b>Presse-étoupe</b>	PTFE chargé Grafoil
<b>Poignée</b>	Inox

## Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Système antistatique du DN15 au 32
- Double système antistatique (bille entre axe-corps et axe-sphère) du DN40 au 100
- Poignée cadénassable

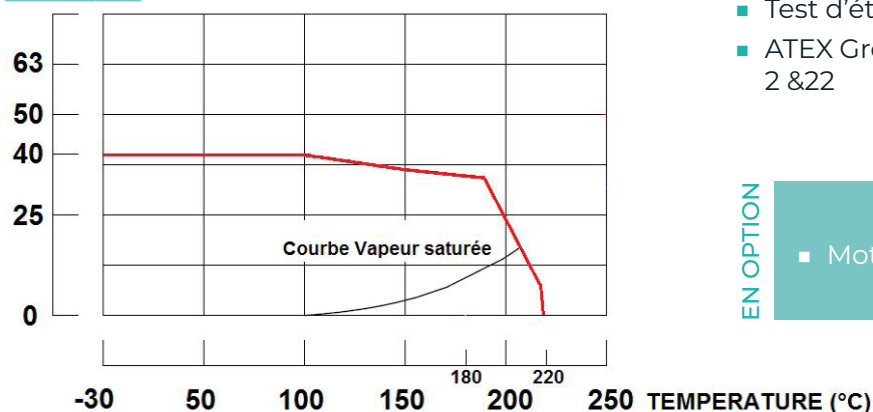
### Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Platine ISO 5211
- Test d'étanchéité selon EN 12266-1, Taux A
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 2I Zone 2 & 22

EN OPTION

- Motorisable

## Courbe Pression / Température



## Coefficient de débit Kvs (en M<sup>3</sup>/h)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
<b>Kvs (M<sup>3</sup>/h)</b>	31.3	57.9	94.3	157.9	227.9	414.8	720.2	1091	1754

## Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
<b>Couple</b>	7.6	14.5	21	25	35	60	80	88	190

## Couple de serrage des tirants (en Nm)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
<b>Couple</b>	6.9	9.8	9.8	11.8	15.7	20.6	54.9	73.5	94.1

## Robinet à Tournant Sphérique 3 PIÈCES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 351 130 

### Instructions de montage

**Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toute impureté 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.

### Entretien & 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 doit être en accord avec la norme EN 12266-1.

**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.

### 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 impact, ni rayure profonde.
- 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 du presse-étoupe, démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne. Nettoyer le puit de presse-étoupe.
- Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues du 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 mise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.