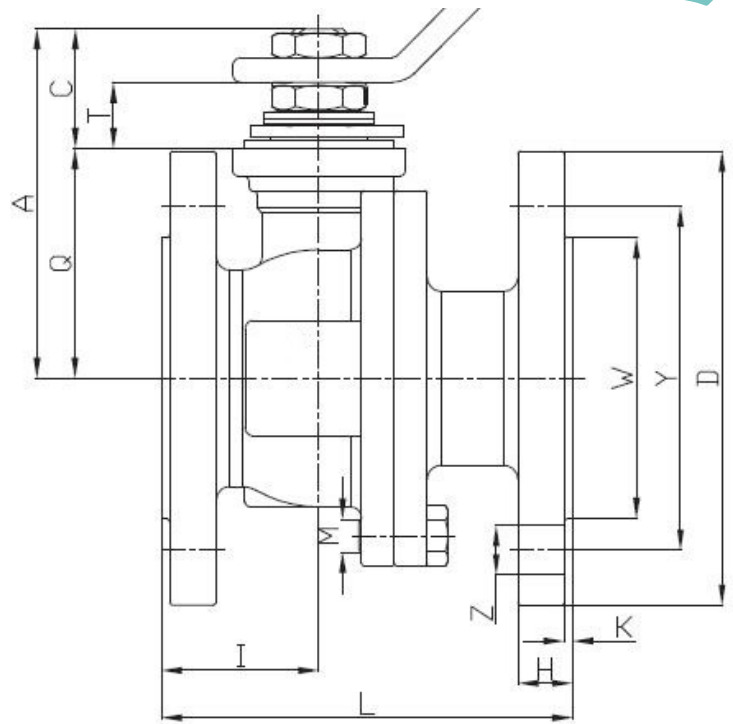


# Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

**Réf. 100 386 180**

**Construction :** À passage intégral  
**Matière :** Acier A352 LCB  
**Température de service :** -20° à +220°C  
**Série :** PN25, PN40  
**Raccordement :** À brides


 CERTIFICAT  
MATIÈRE 3.1  
SUR DEMANDE


EN OPTION

- Motorisable
- Encombrement long FI

DN	Ø	Ø P	L	D	Y	n - Ø Z	I	M	A	Q	C	T	W	H	K
15	1/2"	15	115	95	65	4-014	49	M8 x 4	51.2	31.5	19.7	12.6	45	16	2
20	3/4"	20	120	105	75	4-014	51	M8 x 4	53	33.4	19.7	12.6	58	18	2
25	1"	25	125	115	85	4-014	54.5	M10 x 4	70	44.2	25.8	15.3	68	18	2
32	1"1/4	32	130	140	100	4-018	55	M10 x 4	73.5	47.7	25.8	15.3	78	18	2
40	1"1/2	38	140	150	110	4-018	51.5	M12 x 4	106.8	76	30.8	18	88	18	3
50	2"	50	150	165	125	4-018	57.5	M12 x 4	122	83.5	38.5	21	102	20	3
65	2"1/2	65	170	185	145	8-018	61	M16 x 4	133	93.5	39.5	21	122	22	3
80	3"	80	180	200	160	8-018	75.5	M12 x 8	151.5	108.8	42.7	24	138	24	3
100	4"	100	190	235	190	8-022	80	M12 x 8	165	122.3	42.7	24	158	24	3
150	6"	150	350	300	250	8-025	163	M16 x 8	245	177	68	34	212	28	3
200	8"	200	400	375	320	12-029	201	M20 x 8	290	220.5	68	34	268	34	3

Unités : mm, Kg

# Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

**Réf. 100 386 180**

## Matériaux

<b>Corps</b>	Acier A352 LCB
<b>Embouts</b>	Acier A352 LCB
<b>Sphère</b>	Inox A351 CF8M
<b>Siège</b>	PTFE
<b>Tige</b>	Inox 316
<b>Presse-étoupe</b>	Grafoil
<b>Poignée</b>	Acier

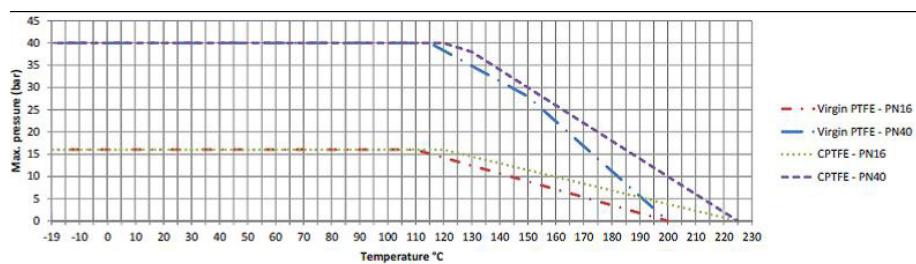
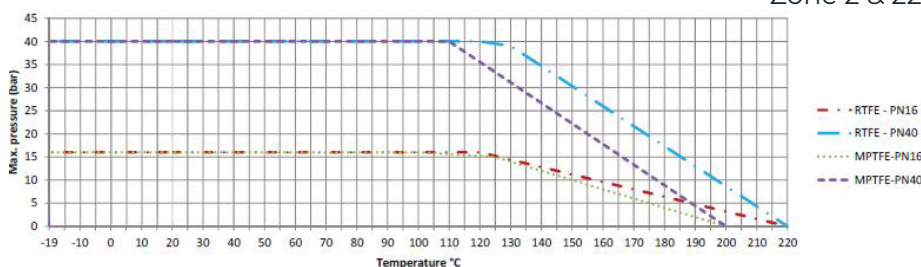
## Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable, Système anti-statique
- Poignée cadénassable
- PN25 disponible jusqu'au DN150
- PN40 disponible jusqu'au DN200

### Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Platine ISO 5211
- Test d'étanchéité selon EN 12266-1, Taux A
- Sécurité feu suivant la norme ISO 10497 : 2004
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2Dc Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

## Courbe Pression / Température Hors vapeur



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

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	150	200
<b>Kvs (M<sup>3</sup>/h)</b>	16.3	29.5	43	89	230	265	540	873	1390	2024	2720

## Couple de manœuvre (en Nm avec 10% coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	150	200
<b>Couple</b>	5	18	19	23	29	42	76	91	139	423	793

## Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

Réf. 100 386 180 

### 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 2 pièces à brides, 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 tensions ni déformations de la structure des embouts.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement s'effectue en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries afin d'éviter la présence 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 doivent être conformes 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, 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.