

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

PRO-DINEX®

**Réf. 100 395 130**
**Construction :** À passage intégral

**Matière :** Inox A351 CF8M

**Température de service :** -50° à +230°C

**Série :** PN16, PN40 jusqu'au DN50

**Raccordement :** À brides

**Tenue au vide :** 10<sup>-2</sup> Torr

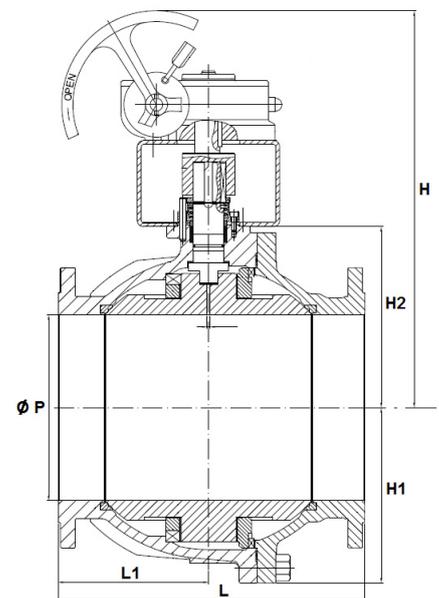
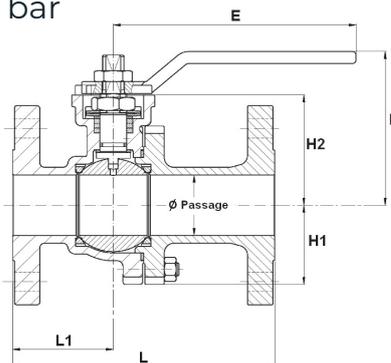
**Pression max vapeur :** 12 bar

**Pression max air comprimé :** 12 bar

**CERTIFICAT  
MATIÈRE 3.1  
SUR DEMANDE**

LE+

Rapport qualité prix  
Certificat d'origine  
européen



DN	Ø	Ø P	PMS	L	L1	E	H	H1	H2	Kg
15	1/2"	15	40	115	53	170	68	31	41	2.4
20	3/4"	20	40	120	52	170	70	33	43	3.2
25	1"	25	40	125	52	170	86	39	58.5	4.1
32	1"1/4	32	40	130	54	170	89.5	43	63.5	5.8
40	1"1/2	40	40	140	55	215	122.5	48	86.5	8.1
50	2"	50	40	150	61	215	127.5	63	91.5	10.6
65	2"1/2	65	16	170	72	335	140	78	104	13.3
80	3"	78	16	180	73	430	190	87	118.5	19.1
100	4"	100	16	190	83	466	192.5	108	144	25.6
125	5"	125	16	325	120	680	240	134	184	47.6
150	6"	151	16	350	135	680	259	152	203	63.5
200	8"	203	16	400	200	845	319	202	250	115.3

Unités : mm, Kg ■ PMS : Pression Maximale de Service

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

PRO-DINEX®

**Réf. 100 395 130**

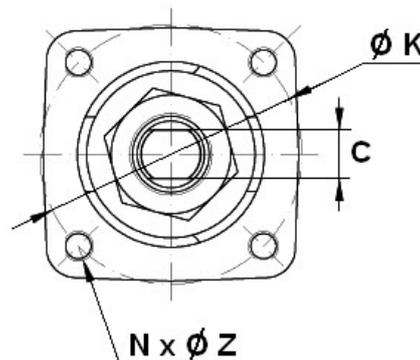
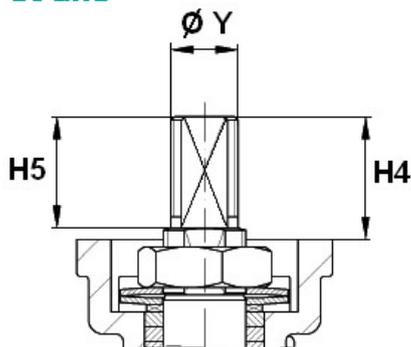
## Matériaux

<b>Corps</b>	Inox A351 CF8M
<b>Sphère</b>	Inox A351 CF8M
<b>Axe</b>	Inox
<b>Siège</b>	PTFE
<b>Presse-étoupe</b>	Graphite
<b>Poignée</b>	Fonte

EN OPTION

- DN250 - DN300
- Motorisable

## Platine ISO et axe



DN	H4	H5	C	Ø Y	Ø K	ISO	N x Ø Z
15	18	11	7	M10	50	F05	4 x M6
20	18	11	7	M10	50	F05	4 x M6
25	22	21	8	M12	50	F05	4 x M6
32	22	21	8	M12	50	F05	4 x M6
40	33	32	12	M18	70	F07	4 x M8
50	33	32	12	M18	70	F07	4 x M8
65	34	33	15	M22	70	F07	4 x M8
80	34	33	15	M22	102	F10	4 x M10
100	45	43.5	19	M28	102	F10	4 x M10
125	56	54.5	24	M36	125	F12	4 x M12
150	56	54.5	24	M36	125	F12	4 x M12
200	69	67	32	M48	140	F14	4 x M16

Unité : mm, Kg

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

PRO-DINEX®

Réf. 100 395 130

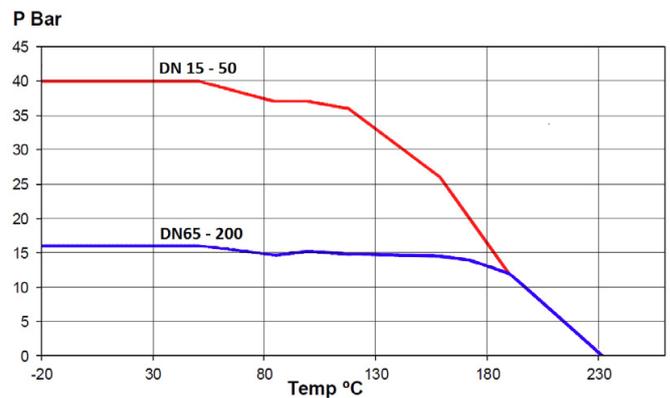
## Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Système anti-statique
- Poignée cadénassable
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère)

### 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
- Émissions fugitives suivant la norme EN 15848-1: 2006
- 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	125	150	200
<b>Kvs (M<sup>3</sup>/h)</b>	20	40	75	130	170	270	550	1000	1650	3000	4200	9000

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

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
<b>Couple</b>	8	12	14	22	27	50	51	77	116	159	215	493

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

PRO-DINEX®

Réf. 100 395 130 

### 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 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 doit être conforme 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.