

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

PRO-DINEX®

Réf. 100 396 100

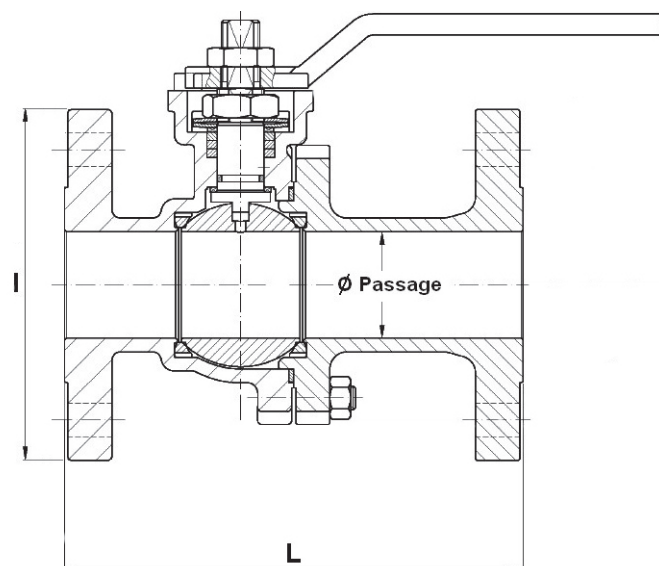
Construction : À passage intégral

Matière : Acier A216 WCB ou Acier A352

LCB

Série : ANSI600 (PN100)

Raccordement : À brides

**CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE**


DN	Ø	Ø Passage	I	L
15	1/2"	15	95	165
20	3/4"	20	115	190
25	1"	25	125	216
32	1"1/4	32	133	228.5
40	1"1/2	40	155	241
50	2"	50	165	292
65	2"1/2	65	190	330
80	3"	76	210	356
100	4"	102	275	432
150	6	152	356	559
200	8	203	419	660
250	10	254	508	787
300	12	305	559	838

Unité : mm



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

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

PRO-DINEX®

Réf. 100 396 100

Matériaux

Corps	Acier A216 WCB ou Acier A352 LCB
Sphère	Inox A351 CF8M
Siège	PTFE ou Nylon
Poignée	Acier

Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Système anti-statique

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Platine ISO 5211
- Test d'étanchéité selon API 598
- Sécurité feu

ATTENTION !

Ne pas confondre les brides ISO PN 100 (= classe 600 selon ASME B 16.5) avec les brides PN100 selon EN 1092-1.

N'hésitez pas à consulter votre conseiller pour plus d'informations.

EN OPTION

- NACE sur demande
- ATEX sur demande
- Motorisable
- Commande par réducteur manuel sur demande

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

PRO-DINEX®

Réf. 100 396 100 

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 tension, ni déformation 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 API 598.
- 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 le réseau 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.