

Robinet à Tournant Sphérique HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION - ACIER

HYDRO-DINEX®

Réf. 100 610 130

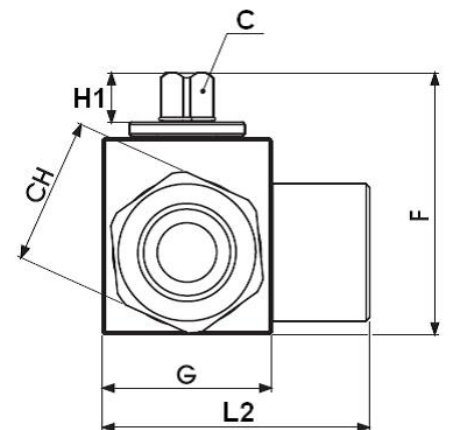
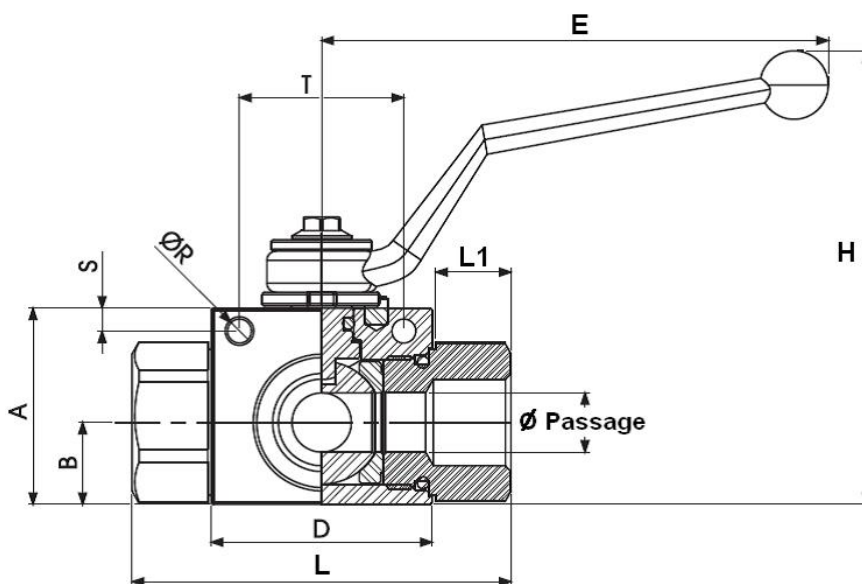
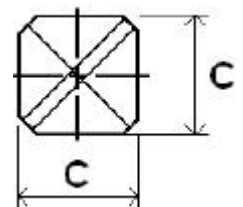
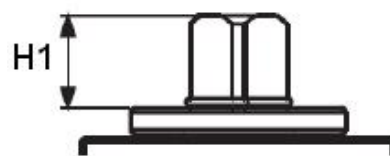
Construction : À passage réduit,
Haute Pression, Sphère en L

Matière : Acier galvanisé

Température de service : -10° à +100°C

Série : PN400

Raccordement : Taraudé femelle BSP


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE


DN	Ø	Ø P	PMS	L	L1	L2	E	H	H1	A	B	C	CH	D	F	G	Ø R	S	T	Kg
8	1/4"	6	400	71	15.5	48.5	110	91.5	11	35	14.5	9	24	42.4	49	30	5.25	4.5	34	0.536
10	3/8"	10	400	73	15.5	54.5	110	96.5	11	40	17.4	9	30	44.4	54.25	35	5.25	4.5	34	0.695
15	1/2"	13	350	83	17	58.5	110	99.5	11	43	18	9	32	48.4	57	37	5.25	5	36	0.825
20	3/4"	20	350	95	21	75	180	106.5	14	55	23.4	14	41	62.5	73.5	45	6.25	6	50	1.58
25	1"	25	350	112	24	87.5	180	116.5	14	65	29.5	14	50	66.5	83.5	55	6.25	6	50	2.42

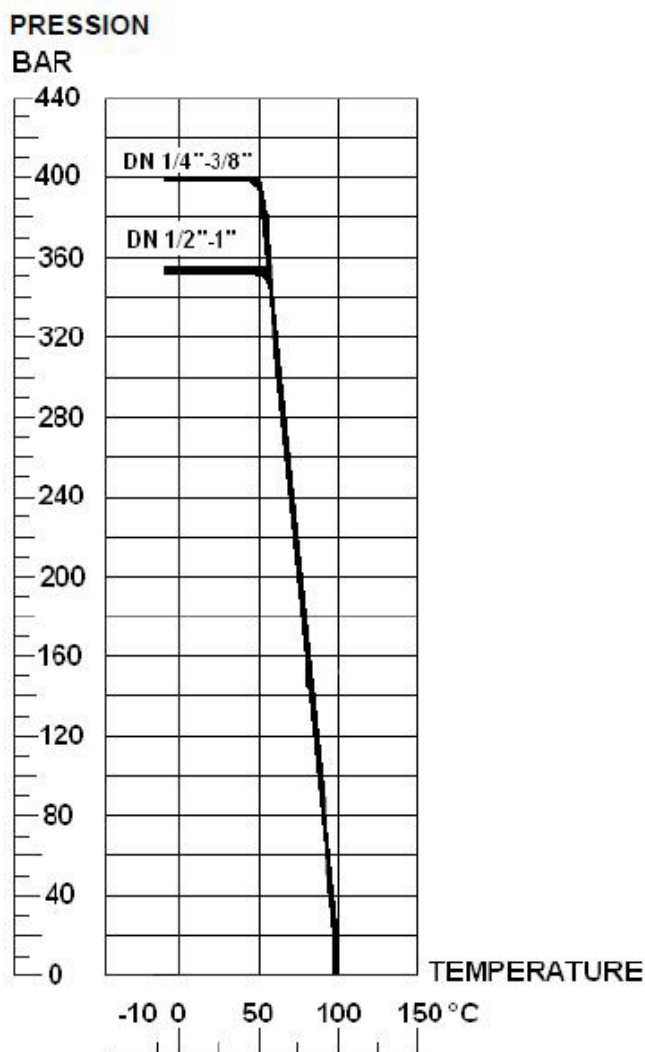
Unités : mm, Kg ■ PMS : Pression Maximale de Service

Robinet à Tournant Sphérique HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION - ACIER

HYDRO-DINEX®

Réf. 100 610 130

Courbe Pression / Température Hors vapeur



Matériaux

Corps	Acier galvanisé
Sphère	Acier chromé
Axe	Acier
Siège	POM
Joint torique	NBR
Poignée	Aluminium

Caractéristiques & normalisations

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie II
- Test d'étanchéité selon API 598
- Raccordement taraudé BSP cylindrique selon ISO 228-1

EN OPTION

- ATEX Groupe II Catégorie 2 C/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22
- Taraudé NPT

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25
Couple	16	18	25	45	72



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION - ACIER

HYDRO-DINEX®

Réf. 100 610 130

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, 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.

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 les tuyauteries sont parfaitement propres.

Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme API 598.

Attention :

La pression doit toujours être sur la voie centrale.

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.