

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-STILI®

Réf. 106 050 130

Construction : À chapeau et presse-étoupe boulonnés, Tige montante et tournante, Volant montant

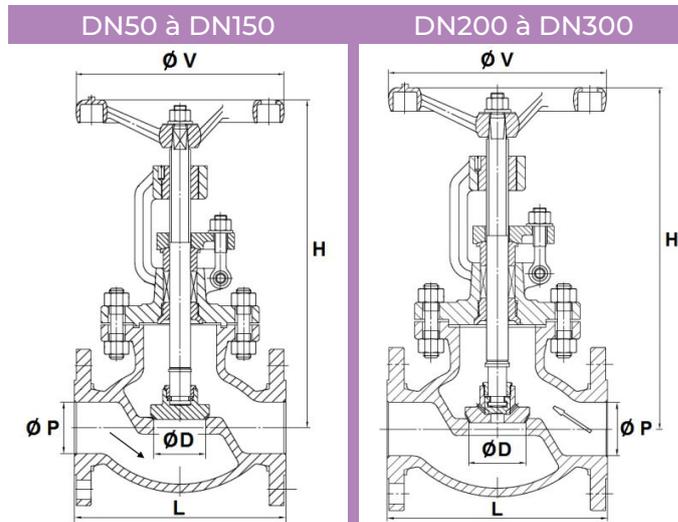
Matière : Acier A216 WCB

Température de service : -29° à +425°C

Série : ANSI 300 lbs (PN50)

Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

NACE


DN	Ø	Ø P	Ø D	L	H		Ø V	Kg
					ouvert	fermé		
50	2"	51	51	267	352	335	200	27
80	3"	76	76	318	435	410	280	48
100	4"	102	102	356	504	470	350	76
150	6"	152	152	444	641	590	400	138
200	8"	203	200	559	768	700	500	240
250	10"	254	245	622	1065	980	600	370
300	12"	305	290	711	1137	1035	600	550

Autres DN sur demande - Unités : mm, Kg

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-STILI®

Réf. 106 050 130

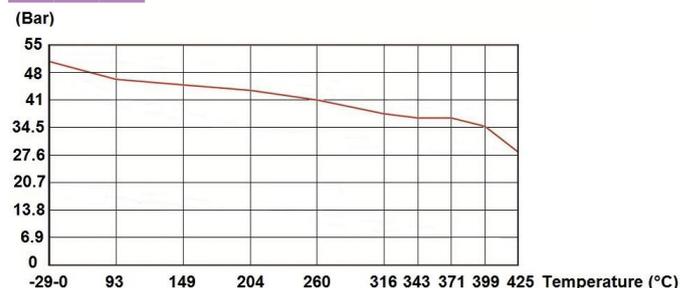

Matériaux

Corps & chapeau	Acier A216 WCB
Siège	Acier + St Gr6
Disque	Acier + Inox 13 CR
Tige	Inox
Presse-étoupe	Graphite
Joint de chapeau	Inox + Graphite
Volant	Fonte

Normalisations

- 2014/68/UE Catégorie III - Module H
- Test d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05
- Écartement suivant la norme ASME B16.10
- ATEX Groupe II Catégorie 2G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 selon directive 2014/34/UE
- Nace MR01-75

Courbe Pression / Température



Température & Pression (en °C et bar)

Température	-29	38	93	149	204	260	316	343	371	399	425
Pression	51.1	51.1	46.2	45.1	43.8	41.3	37.9	36.9	36.9	34.8	28.2

Coefficient de débit Kvs (m³/h)

DN	50	80	100	150	200	250	300
Kvs	60	94	162.8	366.3	651.1	1017.4	1456

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	50	80	100	150	200	250	300
Couple	30	84	145	319	617	1600	1988

Nombre de tours pour ouverture / fermeture

DN	50	80	100	150	200	250	300
Nombre de tours	5	5	7	9	9	11	13



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-STILI®

Réf. 106 050 130

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services 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 robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Avant la mise en place des robinets les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) 3 fois avant la mise en route puis la remettre en position fermeture.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Le robinet est livré presse étoupe desserré, il est nécessaire d'effectuer **un resserrage à chaud**, sans excès, du fouloir de presse au démarrage de l'installation.

Pendant cette manœuvre le fouloir doit être parfaitement perpendiculaire à l'axe de la tige pour ainsi permettre la rotation du volant plus facilement.

Les essais se font sur des vannes partiellement ouverte avec une pression qui ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne suivant la norme API 598.

La mise sous pression doit être progressive.

Pour fermer les robinets, pas de clé à volant ou rallonge car elles endommageraient les portées d'étanchéité.