

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-STILI®

Réf. 106 105 100

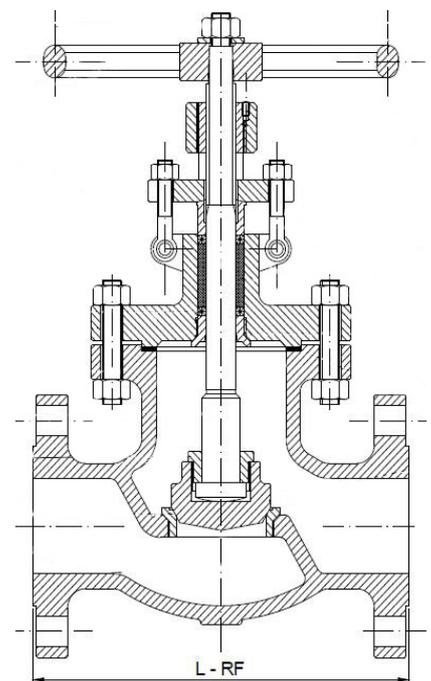
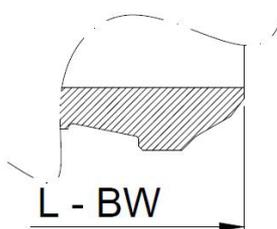
Construction : À chapeau boulonné,
Tige à volant montant

Matière : Inox

Température de service : -29° à +538°C

Série : ANSI 600 lbs (PN100)

Raccordement : À brides, BW


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE


DN	Ø	L	Kg	
			RF / BW	avec volant
50	2"	292	45	-
65	2"1/2	330	52	-
80	3"	356	77	-
100	4"	432	125	151
125	5"	sur demande	sur demande	sur demande
150	6"	559	327	376
200	8"	660	496	594
250	10"	787	720	1010
300	12"	838	1070	1360

Unités : mm, Kg - Poids approximatif



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 - INOX

DINO-STILI®

Réf. 106 105 100

Matériaux

	CF8	CF8M	CF3	CF3M
Corps & chapeau	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M

Normalisations

- 2014/68/UE Catégorie III - Module H
- Test d'étanchéité suivant la norme API 598
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05
- Écartement suivant la norme ASME B16.10
- ATEX

EN OPTION

- Raccordement BW ou brides RTJ sur demande
- Nace sur demande

Relation Pression / Température selon ASME B16.34 pour Inox A351 CF8M (en °C et bar)

Température	-29	38	50	100	150	200	250	300	325	350	375	400	425	450	475	500	538
Pression	99.3	99.3	96.2	84.4	77	71.3	66.8	63.2	61.8	60.7	59.8	58.9	58.3	57.7	57.3	56.5	50

Pour les autres nuances d'Inox, consultez votre conseiller.



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 - INOX

DINO-STILI®

Réf. 106 105 100

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.