

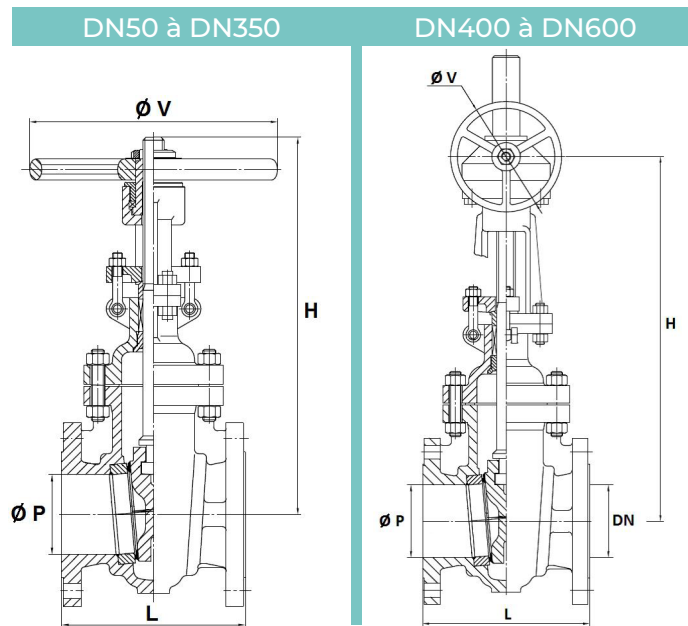
# Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 158 020 130

**Construction :** À coin flexible,  
 Tige montante, Passage intégral  
**Matière :** Acier A216 WCB  
**Température de service :** -29° à +425°C  
**Série :** ANSI 150 lbs (PN20)  
**Raccordement :** À brides


 CERTIFICAT  
Matière 3.1  
SUR DEMANDE

**NACE**


DN	Ø	Ø P	L	H - ouvert	H - fermé	Ø V	Kg
50	2"	51	178	410	355	200	18
65	2"1/2	63.5	191	470	390	240	23.2
80	3"	76	203	500	421	240	31
100	4"	102	229	581	479	300	45
125	5"	127	254	690	550	350	69
150	6"	152	267	745	593	350	76
200	8"	203	292	971	768	400	127
250	10"	254	330	1160	905	400	176
300	12"	305	356	1376	1071	500	281
350	14"	334	381	1508	1185	600	
400	16"	388	406	1335	-	460	505
450	18"	439	432	1520	-	530	720
500	20"	489	457	1650	-	530	920
600	24"	591	508	1925	-	530	1172

Autres DN sur demande - Unités : mm, Kg

# Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-LURIA®

**Réf. 158 020 130**

## Matériaux

<b>Corps &amp; chapeau</b>	Acier A216 WCB
<b>Opercule</b>	Acier A216 WCB Revêtu Inox 13Cr
<b>Siège</b>	Acier A105 Stellite Gr6
<b>Tige</b>	Inox F6
<b>Joint de chapeau</b>	Inox AISI 304 + Graphite
<b>Presse-étoupe</b>	Graphite

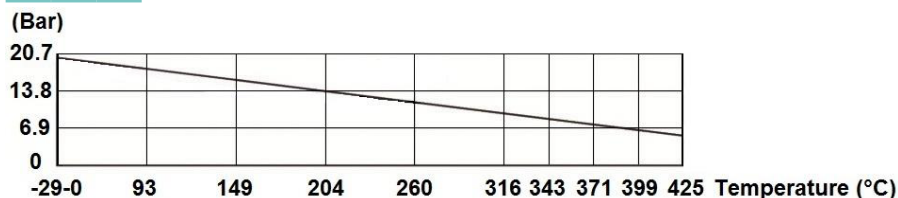
## Caractéristiques & normalisations

- Volant de manœuvre fixe non montant
- Tige montante non tournante
- Commande par réducteur à partir du DN400
- Pour le passage de racleur, nous consulter

### Normes :

- 2014/68/UE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon API 598, table 6
- Conception selon API 600
- Sécurité feu selon API SPEC 6FA
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 suivant directive 2014/34/UE
- Nace MR01-75

## Courbe Pression / Température



## Relation Pression / Température

(en °C et bar)

Température	-29	38	93	149	204	260	316	343	371	399	425
Pression	19.6	19.6	17.9	15.83	13.8	11.7	9.6	8.6	7.6	6.5	5.5

## Coefficient de débit Kvs

 (en M<sup>3</sup>/h)

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Kvs	265	423	614	1124	1807	2690	4940	7720	11540	14070	18650	24800	30900	50000

## Couple de manoeuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Couple	68	68	75	135	135	188	200	265	540	730	1055	1345	1904	2175

## Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 158 020 130 

### Nombre de tours pour ouverture ou fermeture

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Nombre de tours	15	20	18	23	28	33	38	45	55	60	52	58	64	68

### 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 conforme 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 nous vous recommandons de vérifier 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 manoeuvre 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 n'ont 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 manoeuvre 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.

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

Pour fermer les robinets, pas de clé à volant ou rallonge car elles endommageraient les portées d'étanchéité.  
La tige doit être graissée afin de garantir une bonne manoeuvrabilité.