

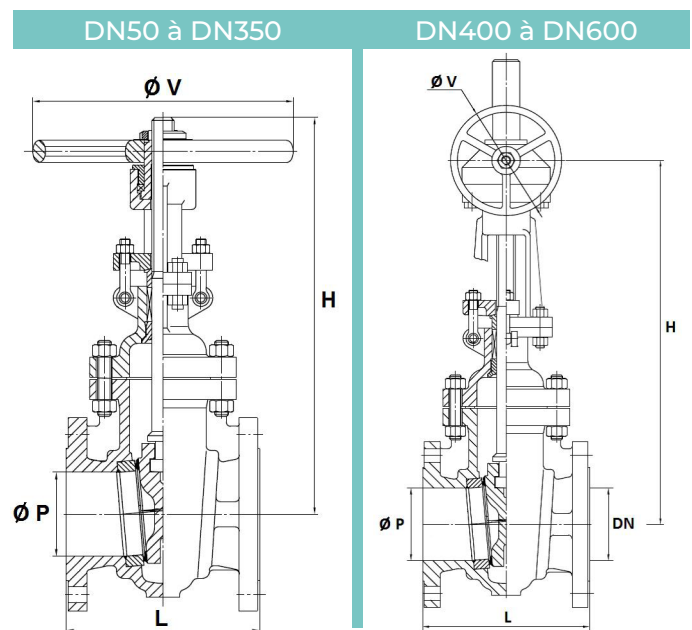
Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 158 050 130

Construction : À coin flexible,
Tige montante, Passage intégral
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	L	H - ouvert	H - fermé	Ø V	Kg
50	2"	51	216	402	335	240	23
80	3"	76	283	538	445	280	48
100	4"	102	305	616	505	300	69
150	6"	152	403	817	647	400	130
200	8"	203	419	992	771	400	189
250	10"	254	457	1249	975	500	297
300	12"	305	502	1415	1085	500	439
350	14"	334	762	1574	1214	600	650
400	16"	385	838	1455	-	530	805

Autres DN sur demande - Unités : mm, Kg

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

DINO-LURIA®

Réf. 158 050 130

Caractéristiques & normalisations

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

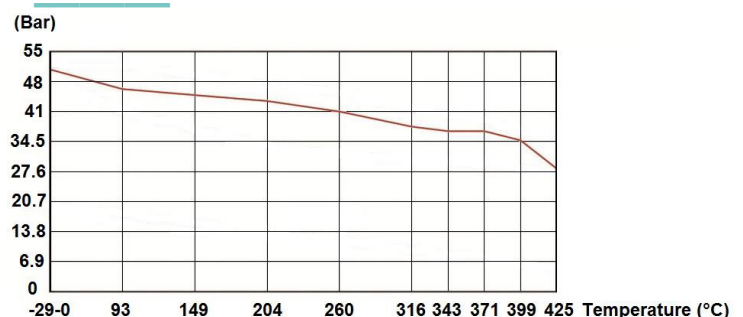
Normes :

- 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 & 2I Zone 2 & 22 suivant directive 2014/34/UE
- Nace MR01-75

Matériaux

Corps & chapeau	Acier A216 WCB
Opercule	Acier A216 WCB Revêtu Inox 13Cr
Siège	Acier A105 Stellite
Tige	Inox F6
Joint de chapeau	Inox + Graphite
Presse-étoupe	Graphite

Courbe Pression / Température



Relation Pression / Température (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 (en M³/h)

DN	50	80	100	150	200	250	300	350	400
Kvs	265	614	1124	2690	4940	7720	11540	14070	18650

Couple de manoeuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	50	80	100	150	200	250	300	350	400
Couple	50	140	185	290	480	680	1000	1235	1665



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

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

DINO-LURIA®

Réf. 158 050 130

Nombre de tours pour ouverture ou fermeture

DN	50	80	100	150	200	250	300	350	400
Nombre de tours	15	29	23	28	36	45	54	46	52

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.