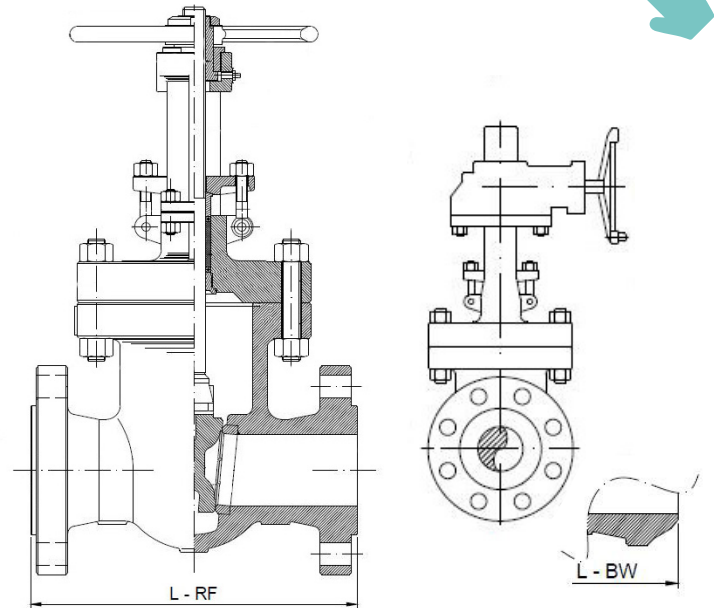


# Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 158 055 100

**Construction :** À coin flexible,  
Tige montante  
**Matière :** Inox  
**Température de service :** -29° à +538°C  
**Série :** ANSI 300 lbs (PN50)  
**Raccordement :** À brides, BW


 CERTIFICAT  
Matière 3.1  
SUR DEMANDE


DN	Ø	L RF / BW	Kg	
			avec volant	avec réducteur manuel
50	2"	216	30	-
65	2"1/2	241	41	-
80	3"	282	55	-
100	4"	305	83	-
125	5"	sur demande	sur demande	sur demande
150	6"	403	143	161
200	8"	419	220	238
250	10"	457	370	396
300	12"	502	505	531
350	14"	762	765	791
400	16"	838	1010	1059
450	18"	914	1300	1349
500	20"	991	1700	1749
550	22"	1118	2100	2198
600	24"	1143	2420	2518

Unités : mm, Kg - Poids approximatif

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

DINO-LURIA®

**Réf. 158 055 100**


## Matériaux

	CF8	CF8M	CF3	CF3M
<b>Corps &amp; chapeau</b>	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M

## Test de pression selon API 598 (en bar)

DN	Corps (eau)	Siège (eau)	Siège (air)
<b>Pression</b>	78	57	5.5

EN OPTION

- Réducteur manuel
- Exécution spéciale
- Brides RTJ ou raccordement BW selon ANSI B16.25

## Caractéristiques, normalisations & utilisation

- Disponible en TRIM10 (siège stellité) ou TRIM16 (siège et opercule stellités)
- Pour le passage de racleur, nous consulter

### Normes :

- 2014/68/UE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon API 598
- ATEX

**Utilisation** : Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industrie pétrolière et gaz.

## 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
<b>Pression</b>	49.6	49.6	48.1	42.2	38.5	35.7	33.4	31.6	30.9	30.3	29.9	29.4	29.1	28.8	28.7	28.2	25.2

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

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

DINO-LURIA®

Réf. 158 055 100

### 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.