

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 100 130

Construction : À passage intégral,
Simple opercule, Corps méplat, Tige et
volant non montants

Matière : Fonte EN GJL-250

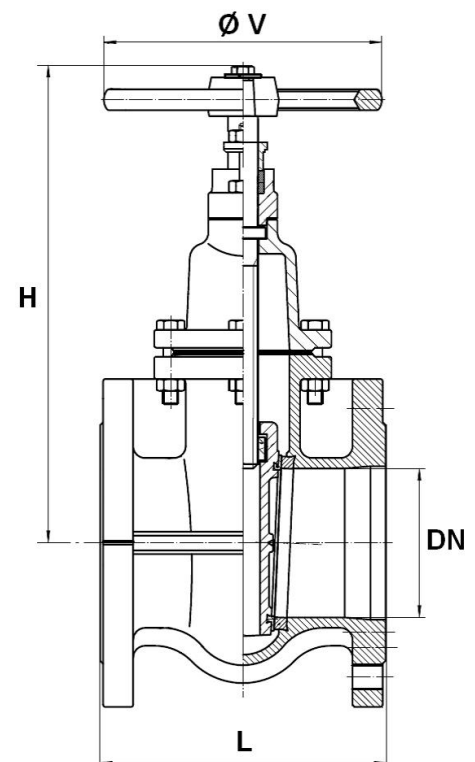
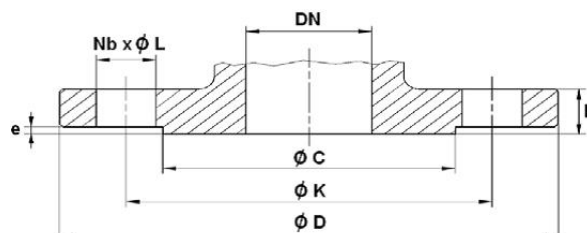
Température de service : -10° à +90°C

Série : PN10

Raccordement : À brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE



| DN | Ø | L | H | Ø V | Ø C | Ø D | Ø K | NB x Ø L | b | e | Kg |
|-----|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----------|----|---|------|
| 40 | 1"1/2 | 140 | 245 | 130 | 80 | 150 | 110 | 4 x 19 | 16 | 2 | 9.3 |
| 50 | 2" | 150 | 255 | 130 | 102 | 165 | 125 | 4 x 19 | 16 | 2 | 11.2 |
| 65 | 2"1/2 | 170 | 277 | 130 | 124 | 185 | 145 | 4 x 19 | 16 | 2 | 14 |
| 80 | 3" | 180 | 303 | 150 | 140 | 200 | 160 | 8 x 19 | 17 | 2 | 18.8 |
| 100 | 4" | 190 | 340 | 185 | 158 | 220 | 180 | 8 x 19 | 17 | 2 | 25 |
| 125 | 5" | 200 | 387 | 185 | 188 | 250 | 210 | 8 x 19 | 18 | 3 | 35.5 |
| 150 | 6" | 210 | 454 | 195 | 212 | 285 | 240 | 8 x 23 | 20 | 3 | 47 |
| 200 | 8" | 230 | 538 | 225 | 268 | 340 | 295 | 8 x 23 | 21 | 3 | 68 |
| 250 | 10" | 250 | 629 | 245 | 320 | 395 | 350 | 12 x 23 | 23 | 3 | 139 |
| 300 | 12" | 270 | 730 | 285 | 370 | 445 | 400 | 12 x 23 | 24 | 4 | 160 |

Unités : mm, Kg



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 100 130

Matériaux

| | |
|----------------------------|------------------|
| Corps & Chapeau | Fonte EN GJL-250 |
| Opercule | Fonte EN GJL-250 |
| Siège | Laiton |
| Axe | Inox 420 |
| Presse-étoupe | Graphite |
| Joint de chapeau | Graphite |
| Volant | Fonte |

Normalisations

Normes :

- Directive 2014/68/UE
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, taux B
- Écartement suivant la norme EN 558 série 14 (DIN 3202 F4)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2

Taux de fuite avec eau à 20°C (en ml/s)

| DN | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|--------|-------|------|-------|-------|------|-------|------|------|------|------|
| (ml/s) | 0.024 | 0.03 | 0.039 | 0.048 | 0.06 | 0.075 | 0.09 | 0.12 | 0.15 | 0.18 |



Expert depuis 25 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 100 130

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 robinets suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

La robinetterie n'absorbera pas les écarts, ainsi nous vous recommandons de vérifier l'encombrement entre brides.

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 :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccords.
- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impureté pouvant endommager les étanchéités.
- 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.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.

Les essais se font vannes partiellement ouvertes. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12226-1.

La mise sous pression doit être progressive. Lors de la fermeture des robinets, ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les portées d'étanchéité.