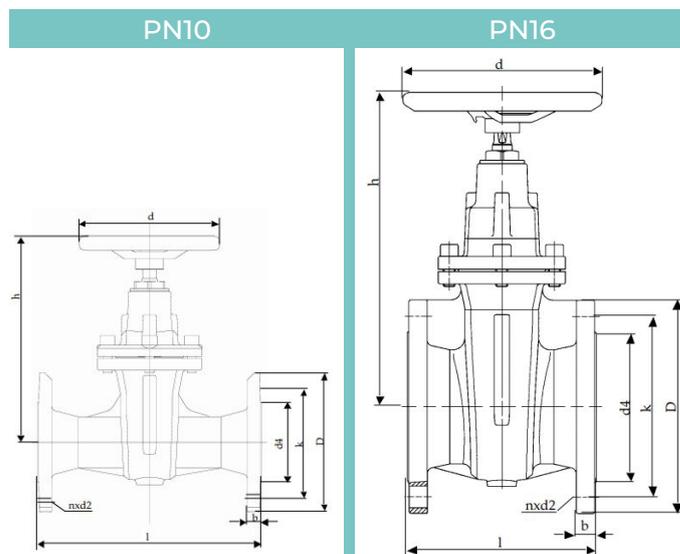


Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 102 200

Construction : Corps ovale,
Tige non montante
Matière : Fonte GJL 250
Température de service : -10°C à 200°C
Série : PN10, PN16
Raccordement : À brides



DN	Ø	D		k		d4		d2		b		Kg		d	l	h	n
		PN10	PN16														
40	1"1/2	-	150	-	110	-	88	-	19	-	18	-	11	150	240	225	4
50	2"	-	165	-	125	-	102	-	19	-	20	-	13	150	250	235	4
65	2"1/2	-	185	-	145	-	122	-	19	-	20	-	18	150	270	280	4
80	3"	-	200	-	160	-	138	-	19	-	22	-	20.5	150	280	280	8
100	4"	-	220	-	180	-	158	-	19	-	24	-	27.5	200	300	330	8
125	5"	-	250	-	210	-	188	-	19	-	26	-	40	200	325	380	8
150	6"	-	285	-	240	-	212	-	23	-	26	-	50	200	350	420	8
200	8"	340	340	295	295	268	268	23	23	26	30	61.5	81.5	200	400	505	12
250	10"	395	405	350	355	320	320	23	28	28	32	95	125	300	450	595	12
300	12"	445	460	400	410	370	378	23	28	28	32	127	167	300	500	675	12

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. 153 102 200

Normalisations

Normes :

- 2014/68/UE - Catégorie III - Module H
- Écartement selon EN 558-1 série 15
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2

Matériaux

Corps & chapeau	Fonte GJL 250
Siège	Inox
Garniture	Viton
Axe	Inox 1.4021
Joint de chapeau	Graphite

Relation Pression / Température (en °C et bar)

	PN10		PN16	
Température	0	200	0	200
Pression	10	8	16	12.8

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 102 200 

Instructions de montage

Bien vérifier l'adéquation entre le robinet et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température). Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels. Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

Avant montage des robinets, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes 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 vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12266-1.
- 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'étanchéités.
- Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toutes contraintes sur le robinet dues aux variations dimensionnelles résultantes des changements de température.
- Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud).
- Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

Maintenance

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne, s'assurer que la tuyauterie ne soit plus sous pression, qu'il n'y ait plus d'écoulement dans la tuyauterie et que celle-ci soit isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.