

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 153 111 200

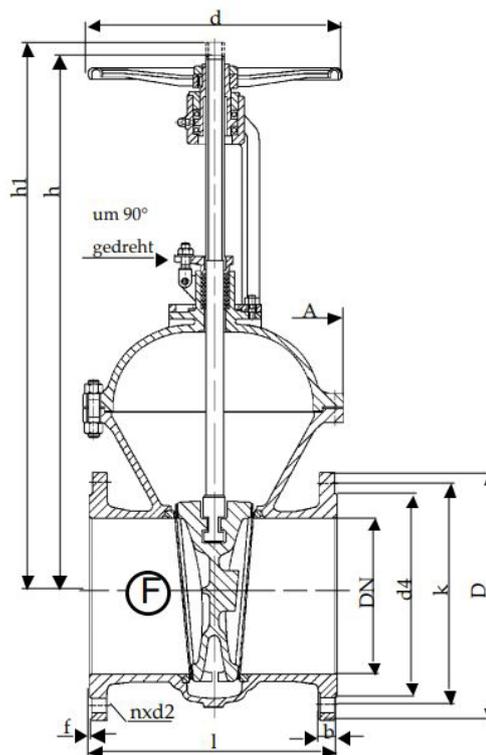
Construction : Corps ovale, Coin flexible,
Tige montante, volant non montant

Matière : Acier GP240GH+N

Température de service : -10°C à 400°C

Série : PN25

Raccordement : À brides



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	h1	n x d2	b	f	Kg
65	2"1/2	185	145	122	225	270	410	490	8 x 18	22	3	31.5
80	3"	200	160	138	225	280	415	515	8 x 18	24	3	34.5
100	4"	235	190	162	250	300	485	610	8 x 22	24	3	50
125	5"	270	220	188	360	325	590	730	8 x 26	26	3	74.5
150	6"	300	250	218	400	350	670	840	8 x 26	28	3	101
200	8"	360	310	278	400	400	810	1030	12 x 26	30	3	143.5
250	10"	425	370	335	450	450	920	1240	12 x 30	32	3	240
300	12"	485	430	395	450	500	1110	1425	16 x 30	34	4	363.5
350	14"	555	490	450	500	550	1265	1635	16 x 33	38	4	394
400	16"	620	550	505	600	600	1385	1810	16 x 36	40	4	560
500	20"	730	660	615	760	700	1715	2240	20 x 36	48	4	900

Unités : mm, Kg

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 153 111 200


Matériaux

Corps & chapeau	GP240GH+N
Sièges	X20 CR 14
Opercule	GP240GH+N
Presse-étoupe	Graphite
Garniture	GP240GH+N
Joint de chapeau	Graphite/Métal

Normalisations & utilisations

Normes :

- 2014/68/UE - Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1
- Écartement selon EN 558-1 série 15
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1

Relation Pression / Température (en °C et bar)

Température	200	300	400
Pression	22	17	13

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
Couple	42	49	71	113	174	225	225	250	250	280	295

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 153 111 200 

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.