

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 153 112 200

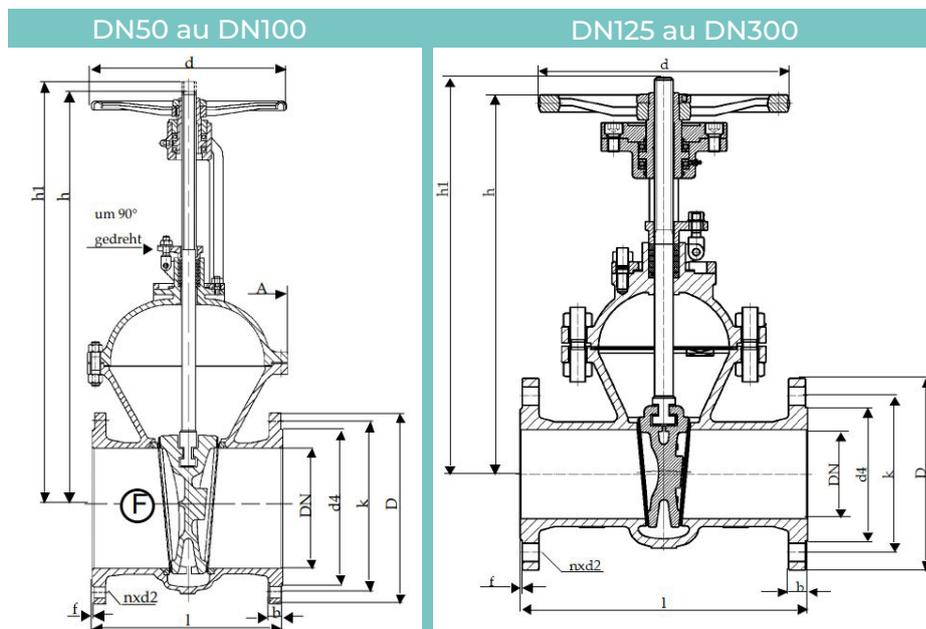
Construction : Corps ovale, Coin flexible,
Tige montante, volant non montant

Matière : Acier GP240GH+N

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

Série : PN40

Raccordement : À brides



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	h1	n	d2	b	f	Nm	Kg
50	2"1/4	165	125	102	200	250	325	400	4	18	20	3	31	20.5
65	2"1/2	185	145	122	250	290	390	180	8	18	22	3	42	32.0
80	3"	200	160	138	250	310	430	530	8	18	24	3	49	38.5
100	4"	235	190	162	300	350	490	610	8	22	24	3	71	51.0
125	5"	270	220	188	300	400	575	705	8	26	26	3	150	77.0
150	6"	300	250	218	400	450	630	810	8	26	28	3	200	99.0
200	8"	375	320	285	400	550	800	1020	12	30	34	3	225	161.5
250	10"	450	385	345	460	650	935	1190	12	33	38	3	250	249.5
300	12"	515	450	410	460	750	1120	1470	16	33	42	4	250	364.0

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 - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 153 112 200

Matériaux

Corps & chapeau	GP240GH+N
Opercule	GP240GH+N
Tige	Inox
Sièges	Inox
Garniture	Graphite
Joint	Graphite/Métal

Normalisations

Normes :

- 2014/68/UE - Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon norme EN 12266-1
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-1
- Écartement suivant la norme EN 558-1, série 26

Relation Pression / Température (en °C et bar)

Température	200	300	400
Pression	35	28	21

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - ACIER

DINO-LURIA®

Réf. 153 112 200 

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.