

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 210 130

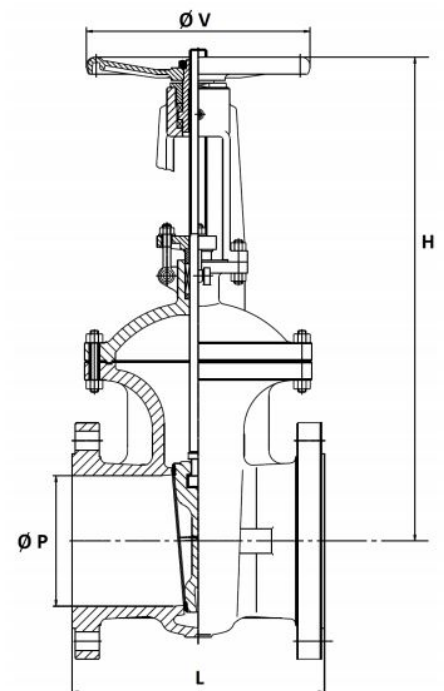
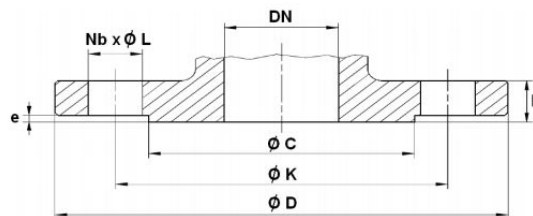
Construction : À passage intégrale, Coin flexible, Corps ovale, Tige montante et non tournante

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

Température de service : -29° à +538°C
(300°C avec fluides corrosifs)

Série : PN16

Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE


| DN | Ø | Ø P | L | H | | Ø V | Ø C | Ø D | Ø K | Nb x Ø L | b | e | Kg |
|-----|-------|-----|-----|--------|-------|-----|-----|-----|-----|----------|----|---|-----|
| | | | | ouvert | fermé | | | | | | | | |
| 50 | 2" | 50 | 150 | 299 | 356 | 240 | 102 | 165 | 125 | 4 x 18 | 18 | 3 | 15 |
| 65 | 2"1/2 | 63 | 170 | 385 | 463 | 240 | 122 | 185 | 145 | 8 x 18 | 18 | 3 | 23 |
| 80 | 3" | 78 | 180 | 372 | 459 | 240 | 138 | 200 | 160 | 8 x 18 | 20 | 3 | 27 |
| 100 | 4" | 100 | 190 | 437 | 544 | 280 | 158 | 220 | 180 | 8 x 18 | 20 | 3 | 35 |
| 125 | 5" | 125 | 200 | 548 | 685 | 350 | 188 | 250 | 210 | 8 x 18 | 22 | 3 | 56 |
| 150 | 6" | 150 | 210 | 595 | 757 | 350 | 212 | 285 | 240 | 8 x 22 | 22 | 3 | 67 |
| 200 | 8" | 203 | 230 | 768 | 988 | 400 | 268 | 340 | 295 | 12 x 22 | 24 | 3 | 106 |
| 250 | 10" | 254 | 250 | 900 | 1166 | 400 | 320 | 405 | 355 | 12 x 26 | 26 | 3 | 163 |
| 300 | 12" | 300 | 270 | 1075 | 1400 | 500 | 378 | 460 | 410 | 12 x 26 | 28 | 4 | 220 |

Unités : mm, Kg - DN supérieurs sur demande

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 210 130


Normalisations & utilisations

Normes :

- 2014/68/UE Catégorie de risque III module H
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 suivant directive 2014/34/UE
- Écartement selon EN 558 série 14 (DIN 3202 F4)
- Brides R.F. selon EN 1092-1

Utilisations : Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières et gaz.

Matériaux

| | |
|----------------------------|---------------------|
| Corps & chapeau | Inox ASTM A351 CF8M |
| Opercule | Inox ASTM A351 CF8M |
| Siège | ASTM A351 CF8M |
| Axe | ASTM A182 F316 |
| Presse-étoupe | Graphite |
| Joint de chapeau | Inox 316 + Graphite |
| Volant | Fonte |

Coefficient de débit Kvs (en M³/h)

| DN | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|------------------------------|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|-------|
| Kvs (M³/h) | 265 | 423 | 614 | 1124 | 1807 | 2690 | 4947 | 7727 | 11546 |

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

| DN | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|---------------|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Couple | 37 | 68 | 85 | 107 | 165 | 180 | 265 | 410 | 540 |

Nombre de tours pour ouverture ou fermeture

| DN | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|---------------------|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Nbr de tours | 15 | 20 | 18 | 23 | 28 | 33 | 38 | 45 | 55 |

Température & Pression (°C & bar)

| Température | -29 | 38 | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 375 | 400 | 425 | 450 | 475 | 500 | 525 | 538 |
|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Pression | 15.7 | 15.7 | 15.2 | 13.3 | 12.2 | 11.3 | 10.5 | 10 | 9.6 | 9.4 | 9.3 | 9.2 | 9.1 | 9.1 | 8.6 | 8 | 7.6 |

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 210 130 

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.
- Manœuvrer délicatement la vanne sans la bloquer (ouverture – fermeture) 3 fois avant la mise en route, puis mettre la vanne en position fermée.
- 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.
- Maintenir la tige graissée pour garantir une bonne manoeuvrabilité de la vanne.

Pour le cas d'un montage en Zone ATEX, s'assurer de la continuité électrique entre le robinet, la tuyauterie amont et aval (à l'aide d'une tresse métallique si besoin) et vérifier que la tuyauterie soit reliée à la terre.