

# Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

DINO-STILI®

Réf. 101 160 200

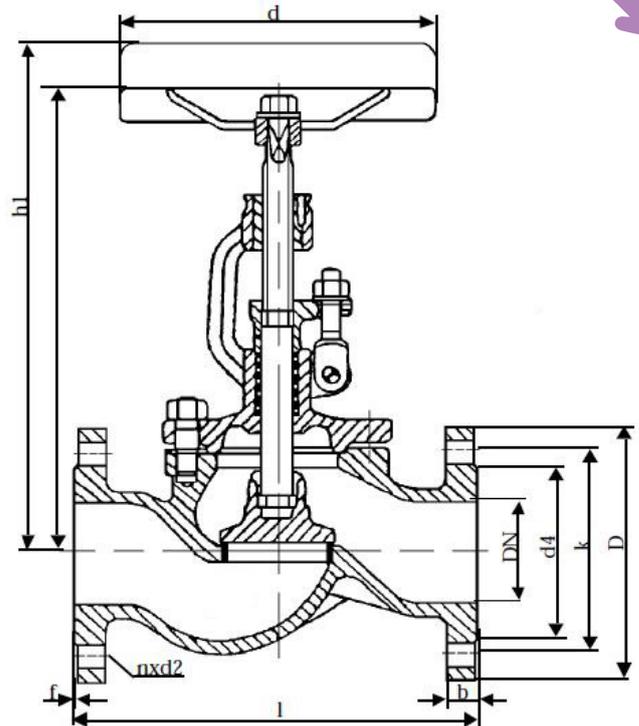
**Construction :** Corps droit, Tige et volant montants

**Matière :** Acier GP240GH+N

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

**Série :** PN25

**Raccordement :** À brides



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	hl	n	d2	b	f	Kg
15	1/2"	95	65	45	120	130	185	195	4	14	16	2	3.9
20	3/4"	105	75	58	120	150	185	195	4	14	18	2	4.6
25	1"	115	85	68	140	160	210	220	4	14	18	2	6.3
32	1 1/4"	140	100	78	140	180	210	220	4	18	18	2	7.5
40	1 1/2"	150	110	88	160	200	235	250	4	18	18	3	10.5
50	2"	165	125	102	160	230	240	265	4	18	20	3	14
65	2 1/2"	185	145	122	180	290	290	315	8	18	22	3	21.5
80	3"	200	160	138	200	310	305	335	8	18	24	3	26
100	4"	235	190	162	225	350	370	405	8	22	24	3	51
125	5"	270	220	188	225	400	400	470	8	26	26	3	63.5
150	6"	300	250	218	300	480	470	550	8	26	28	3	105
200	8"	360	310	278	400	600	570	645	12	26	30	3	175.5
250	10"	425	370	335	400	730	625	715	12	30	32	3	323

Unités : mm, Kg

## Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

DINO-STILI®

**Réf. 101 160 200**

### Matériaux

<b>Corps &amp; chapeau</b>	Acier GP240GH+N
<b>Soupape</b>	Inox 420
<b>Siège</b>	Inox 420
<b>Tige</b>	Inox 420
<b>Joint de corps</b>	Graphite
<b>Presse-étoupe</b>	Graphite

### Caractéristiques & normalisations

- Compatible vapeur

#### 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 1

### Température & Pression pour liquide et gaz neutre (en °C et bar)

<b>Température</b>	<b>200</b>	<b>300</b>	<b>400</b>
<b>Pression</b>	22	17	13

EN OPTION

- Volant à chaîne

### Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

<b>DN</b>	<b>15</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>65</b>	<b>80</b>	<b>100</b>	<b>125</b>	<b>150</b>	<b>200</b>	<b>250</b>
<b>Couple</b>	20	20	20	30	45	45	75	75	102	102	102	200	270

## Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - ACIER

DINO-STILI®

Réf. 101 160 200 

### Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes 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. Avant la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries en amont et en aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Ainsi, vérifier l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.

Il vous est conseillé de :

- nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- 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 corps des robinets ne doit jamais être serré dans un étau. Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de support définitif. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter toute surcharge sur la robinetterie en fonctionnement.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toute contrainte sur le robinet due à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets, ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

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, que celle-ci soit isolée.
- Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.