

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 103 130

Construction : À passage intégral,
Simple opercule, Corps méplat, Tige
montante et volant non montant

Matière : Fonte EN-GJS-500-7

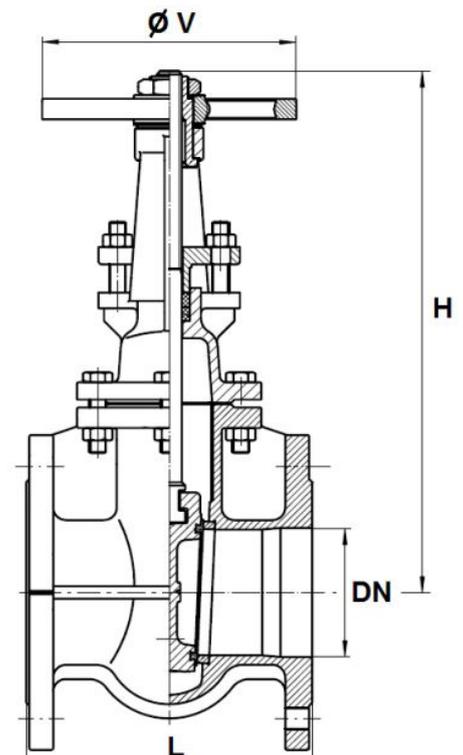
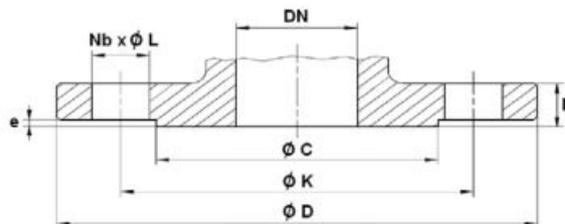
Température de service : -10° à +120°C

Série : PN16

Raccordement : À brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE



DN	Ø	L	H		Ø V	Ø C	Ø D	Ø K	Nb x Ø L	b	e	Kg
			fermé	ouvert								
40	1"1/2	140	244	295	160	80	150	110	4 x 19	16	2	9.8
50	2"	150	254	315	160	102	165	125	4 x 19	16	2	11.9
65	2"1/2	170	294	371	160	124	185	145	4 x 19	16	2	13.3
80	3"	180	331	424	160	140	200	160	8 x 19	17	2	17.2
100	4"	190	385	500	200	158	220	180	8 x 19	17	2	23.2
125	5"	200	457	598	200	188	250	210	8 x 19	18	3	34.2
150	6"	210	545	711	250	212	285	240	8 x 23	20	3	44.4
200	8"	230	683	901	250	268	340	295	12 x 23	21	3	67.5
250	10"	250	823	1093	320	320	405	355	12 x 28	23	3	110
300	12"	270	952	1273	320	378	460	410	12 x 28	24	4	155

Unités : mm, Kg

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 103 130


Matériaux

Corps, chapeau & opercule	Fonte EN-GJS-500-7
Siège	Laiton
Axe	Inox 420
Presse-étoupe	Graphite
Joint de chapeau	Graphite
Volant	Fonte

Caractéristiques & normalisations

Normes :

- Directive 2014/68/UE
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, taux B
- Écartement selon EN 558 série 14 (DIN 3202 F4)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2

EN OPTION

 Siège Inox (température de service
-10° à +180°C)

Couple de manœuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Couple	55	55	55	60	85	115	125	135	192	192

Taux de fuite avec eau à 20°C

(en ml/s)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
ml/s	0.024	0.03	0.039	0.048	0.06	0.075	0.09	0.12	0.15	0.18

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 103 130 

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.
- 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.