

# Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

**Réf. 158 105 100**

**Construction :** À coin flexible,  
Tige montante

**Matière :** Inox

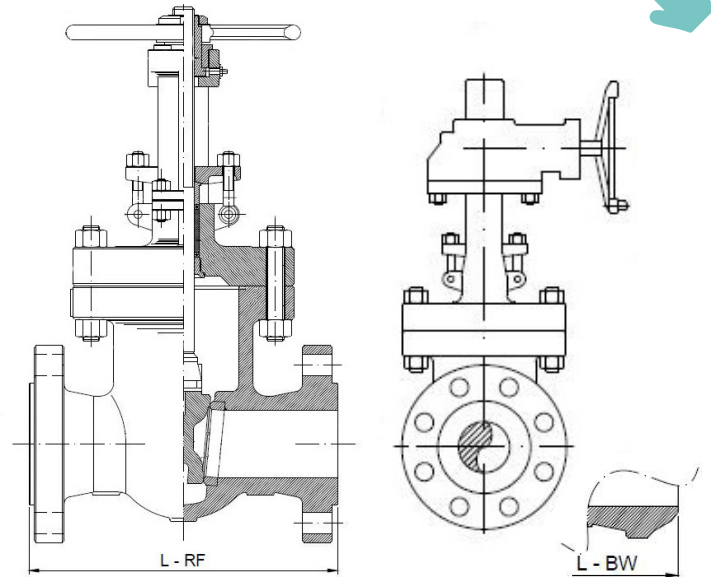
**Température de service :** -29° à +425°C

**Série :** ANSI 600 lbs (PN100)

**Raccordement :** À brides, BW



CERTIFICAT  
MATIÈRE 3.1  
SUR DEMANDE



DN	Ø	L	Kg		
			RF / BW	avec volant	avec réducteur manuel
50	2"	292		41	-
65	2"1/2	330		61	-
80	3"	356		88	-
100	4"	432		131	-
125	5"	sur demande		sur demande	sur demande
150	6"	559		280	306
200	8"	660		450	476
250	10"	787		760	800
300	12"	838		980	1029
350	14"	889		1240	1289
400	16"	991		1540	1638
450	18"	1092		2250	2348
500	20"	1194		2700	2990
550	22"	1295		3200	3490
600	24"	1397		3800	4090

Unités : mm, Kg - Poids approximatif

# Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

**Réf. 158 105 100**


## Matériaux

	CF8	CF8M	CF3	CF3M
<b>Corps &amp; chapeau</b>	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M

## Test de pression selon API 598 (en bar)

DN	Corps (eau)	Siège (eau)	Siège (air)
<b>Pression</b>	155	114	5.5

### EN OPTION

- Réducteur manuel
- Exécution spéciale
- Brides RTJ ou raccordement BW selon ANSI B16.25
- Disponible en TRIM12 (siège stellité) ou TRIM16 (siège et opercule stellité)
- Pour le passage de racleur, nous consulter

## Normalisations & utilisation

### Normes :

- 2014/68/UE Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon API 598
- ATEX

**Utilisation** : Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industrie pétrolière et gaz.

## Relation Pression / Température selon ASME B16.34 pour Inox A351 CF8M (en °C et bar)

Température	-29	38	50	100	150	200	250	300	325	350	375	400	425	450	475	500	538
<b>Pression</b>	99.3	99.3	96.2	84.4	77	71.3	66.8	63.2	61.8	60.7	59.8	58.9	58.3	57.7	57.3	56.5	50

Pour les autres nuances d'Inox, consultez votre conseiller.



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

## Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 158 105 100

### Instructions de montage

**L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température) et conforme 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 tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts, ainsi nous vous recommandons de 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 manoeuvre et même de 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.

Il est recommandé de faire une manoeuvre complète (ouverture, fermeture) 3 fois avant la mise en route puis la remettre en position fermeture.

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

Les essais se font sur des vannes partiellement ouvertes avec une pression qui ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne suivant la norme API 598.

Pour fermer les robinets, pas de clé à volant ou rallonge car elles endommageraient les portées d'étanchéité.  
La tige doit être graissée afin de garantir une bonne manoeuvrabilité.