

## Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 300 570 

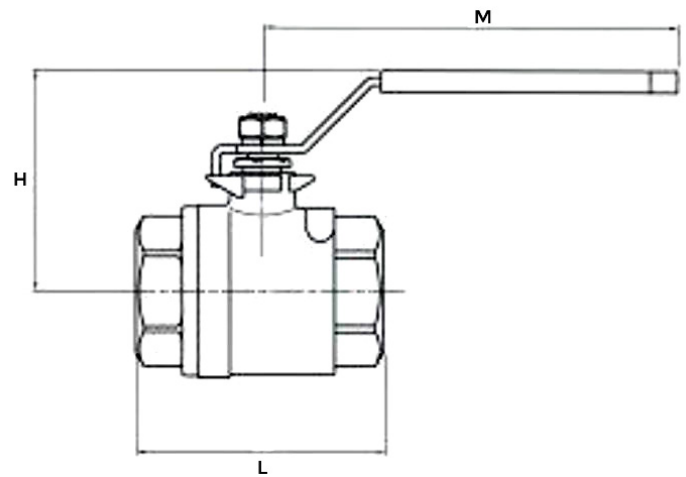
**Construction :** À passage intégral

**Matière :** Inox 316

**Température de service :** -25° à +180°C

**Série :** PN140

**Raccordement :** Taraudé BSP



DN	Ø	P	H	L	M	Kg
8	1/4"	9.5	42	54	105	0.24
10	3/8"	9.5	42	54	105	0.22
15	1/2"	13	46	61.5	105	0.32
20	3/4"	17.5	53	71.7	147	0.6
25	1"	22	58	84.5	168	0.89
32	1"1/4	25.4	68	92	193	1.21
40	1"1/2	31.7	72	102.7	193	1.75
50	2"	38.1	78	118.2	193	2.68

Unités : mm, Kg

## Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

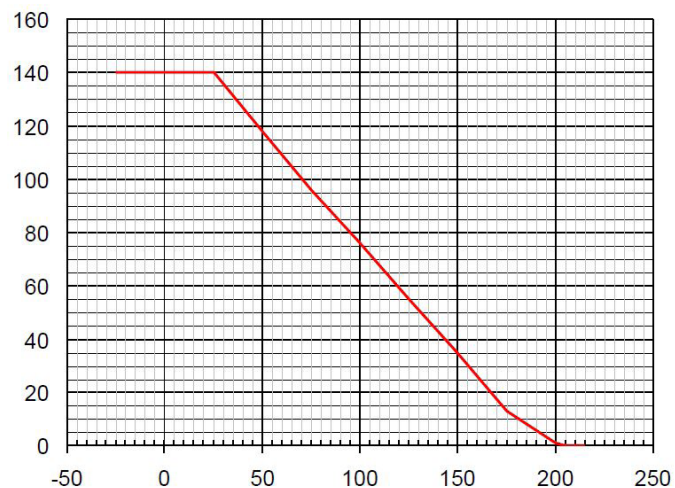
Réf. 100 300 570 

### Matériaux

<b>Corps</b>	Inox 316
<b>Sphère</b>	Inox 316
<b>Axe</b>	Inox 316
<b>Siège</b>	PTFE chargé 15% Graphite
<b>Poignée</b>	Inox 304

### Courbe Pression / Température

Pression (bar)



Température (°C)

### Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Poignée cadénassable

#### Normes :

- Raccordement taraudé BSP selon la norme ISO 7-1 - EN 10226-1

### Coefficient de débit Kvs (M<sup>3</sup>/h)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
M <sup>3</sup> /h	10	10	18	38	75	83	130	205



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

## Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 300 570

### Instructions de montage

**Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager l'étanchéité et la sphère. De plus, les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur support suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.**

- L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.
- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

### Entretien

- Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère et le corps.
- 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 et conformément à la norme ISO 5208.

### 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.

Lors de la mise sous pression, si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.