

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-STILI®

Réf. 101 112 200

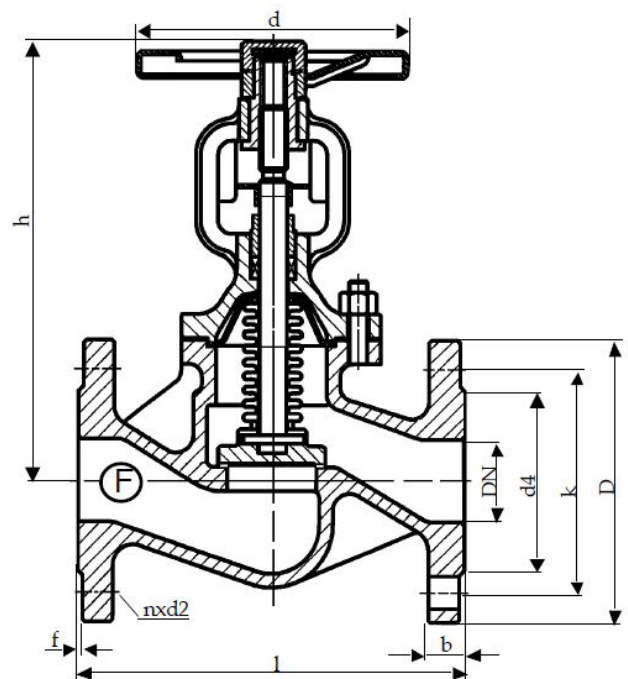
Construction : À soufflet Inox, Tige montante et volant non montant

Matière : Inox 316

Température de service : -60° à +300°C

Série : PN16

Raccordement : À brides



| DN | Ø | D | k | d4 | d | l | h | n | d2 | b | f | Kg |
|-----|-------|-----|-----|-----|-----|-----|------|----|----|----|---|-------|
| 65 | 2"1/2 | 185 | 145 | 122 | 220 | 290 | 270 | 4 | 18 | 18 | 3 | 17.5 |
| 80 | 3" | 200 | 160 | 138 | 250 | 310 | 275 | 8 | 18 | 20 | 3 | 24.5 |
| 100 | 4" | 220 | 180 | 158 | 300 | 350 | 420 | 8 | 18 | 20 | 3 | 43 |
| 125 | 5" | 250 | 210 | 188 | 350 | 400 | 455 | 8 | 18 | 22 | 3 | 60.5 |
| 150 | 6" | 285 | 240 | 212 | 400 | 480 | 580 | 8 | 22 | 22 | 3 | 90 |
| 200 | 8" | 340 | 295 | 268 | 500 | 600 | 710 | 12 | 22 | 24 | 3 | 149.5 |
| 250 | 10" | 405 | 355 | 320 | 500 | 730 | 1120 | 12 | 26 | 26 | 3 | 210 |
| 300 | 12" | 460 | 410 | 378 | 500 | 850 | 1170 | 12 | 26 | 28 | 3 | 325 |

Unités : mm, Kg

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-STILI®

Réf. 101 112 200 

Matériaux

| | |
|----------------------------|---------------|
| Corps & chapeau | Inox 316 |
| Soupape | Inox 316 Ti |
| Siège | Inox 316 |
| Tige | Inox 316 Ti |
| Soufflet | Inox 316 |
| Joint de corps | Inox/Graphite |
| Presse-étoupe | Graphite |

Caractéristiques & normalisations

- Modèle vapeur

Normes

- 2014/68/UE - Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon la 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)

| Température | 100 | 200 | 300 |
|-----------------|-----|-----|-----|
| Pression | 13 | 10 | 8.5 |

Pression différentielle (p/bar)

| DN | 200 | 250 | 300 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|
| Pression différentielle | 14 | 9 | 6 |

EN OPTION

- Volant à chaîne
- Autres DN sur demande

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-STILI®

Réf. 101 112 200 

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.

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.