

# Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-STILI®

Réf. 101 162 200

**Construction :** À soufflet Inox, Tige et volant non montants

**Matière :** Inox 316

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

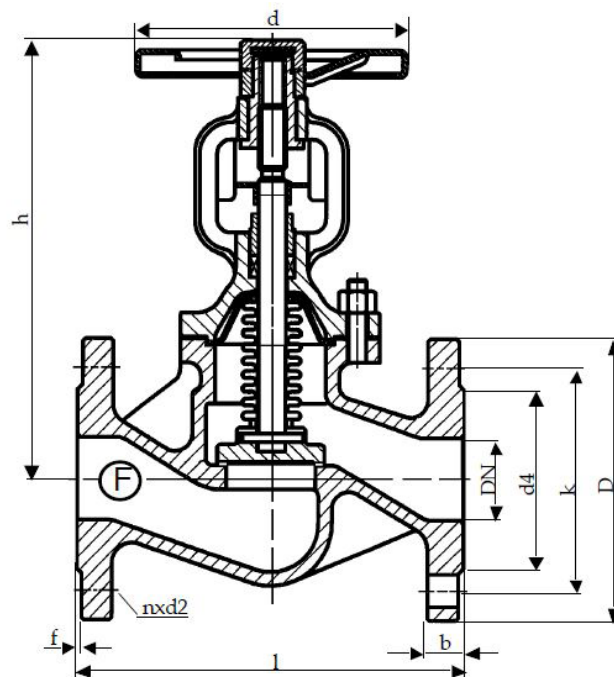
**Série :** PN25

**Raccordement :** À brides



LES +

Haute Pression  
Haute Température  
Étanchéité parfaite  
avec l'extérieur



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	n	d2	b	f	Kg
15	1/2"	95	65	45	120	130	228	4	14	16	2	5
20	3/4"	105	75	58	120	150	233	4	14	18	2	6
25	1"	115	85	68	140	160	238	4	14	18	2	7.5
32	1"1/4	140	100	78	140	180	250	4	18	18	2	9
40	1"1/2	150	110	88	160	200	285	4	18	18	3	12.5
50	2"	165	125	102	160	230	293	4	18	20	3	16
65	2"1/2	185	145	122	220	290	313	4	18	22	3	23
80	3"	200	160	138	250	310	370	8	18	24	3	34.5
100	4"	235	190	162	250	350	390	8	22	24	3	56
125	5"	270	220	188	350	400	435	8	26	26	3	72
150	6"	300	250	218	400	480	470	8	26	28	3	109

Unités : mm, Kg



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

## Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-STILI®

**Réf. 101 162 200**

### Matériaux

<b>Corps &amp; chapeau</b>	Inox 316
<b>Soupape</b>	Inox 316 Ti
<b>Siège</b>	Inox 316 Ti
<b>Tige</b>	Inox 316 Ti
<b>Soufflet</b>	Inox 316 Ti
<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 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)

<b>Température</b>	<b>100</b>	<b>200</b>	<b>300</b>
<b>Pression</b>	25	25	21

EN OPTION

- Autres DN sur demande
- Volant à chaîne

## Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - INOX

DINO-STILI®

Réf. 101 162 200 

### 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.