

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 211 200

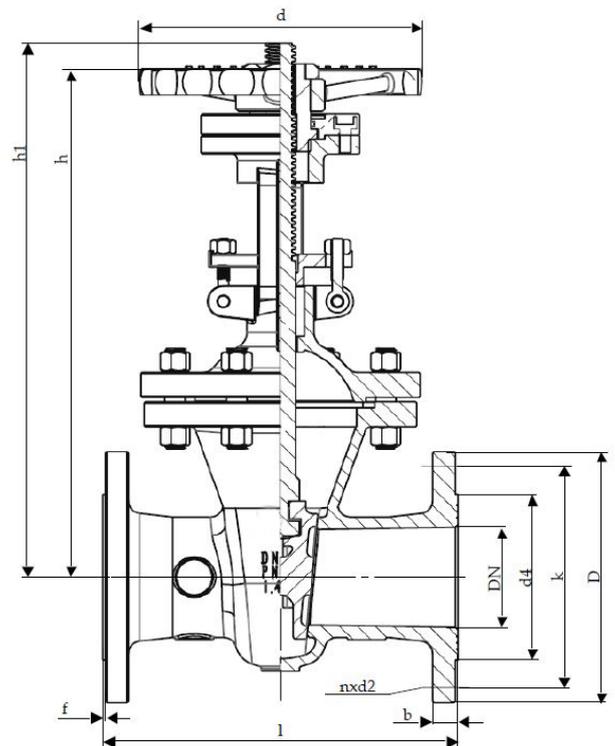
Construction : À passage intégral, Coin flexible, Corps ovale, Tige montante

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

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

Série : PN25

Raccordement : À brides



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	h1	n	d2	b	f	Ø Tige	Nb de tours	Platine	Kg
65	2"1/2	185	145	122	250	270	425	495	8	18	22	3	Tr24x5LH	15.5	f10	31.5
80	3"	200	160	138	250	280	430	530	8	18	24	3	Tr24x5LH	20.5	f10	37.5
100	4"	235	190	162	280	300	480	610	8	22	24	3	Tr26x5LH	26	f10	48.5
125	5"	270	220	188	300	325	590	725	8	26	26	3	Tr26x5LH	28	f10	70.5
150	6"	300	250	218	400	350	670	830	8	26	28	3	Tr28x5LH	34	f14	100
200	8"	360	310	278	400	400	820	1040	12	26	30	3	Tr32x6LH	37.5	f14	147
250	10"	425	370	335	450	450	960	1235	12	30	32	3	Tr36x6LH	46.5	f14	231
300	12"	485	430	395	450	500	1120	1430	16	30	34	4	Tr40x7LH	46	f14	340
400	14"	620	550	505	600	600	1385	1810	16	36	40	4	Tr44x7LH	60	f14	560

Unités : mm, Kg - DN supérieurs sur demande



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 211 200

Normalisations & utilisations

Normes :

- 2014/68/UE - Catégorie de risque III module H
- Écartement selon EN 558 série 15
- Brides R.F. selon EN 1092-1
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1

Utilisations : Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières et gaz.

Matériaux

Corps & chapeau	Inox 316
Opercule	Inox 316
Siège	Inox 316
Axe	Inox 316
Presse-étoupe	Graphite
Joint de chapeau	Inox + Graphite
Volant	Acier

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	65	80	100	125	150	200	250	300	400
Couple	42	49	71	113	174	225	225	250	280

Température & Pression (°C & bar)

Température	100	200	300
Pression	20	15.5	13

EN OPTION

- Autres DN sur demande
- Réducteur manuel, volant à chaîne
- Exécution dégraissage pour oxygène
- Usinage de bride à simple ou double emboîtement
- Indicateur de position
- Joint PTFE

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 211 200 

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.
- Manœuvrer délicatement la vanne sans la bloquer (ouverture – fermeture) 3 fois avant la mise en route, puis mettre la vanne en position fermée.
- 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.
- Maintenir la tige graissée pour garantir une bonne manoeuvrabilité de la vanne.