

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 212 200

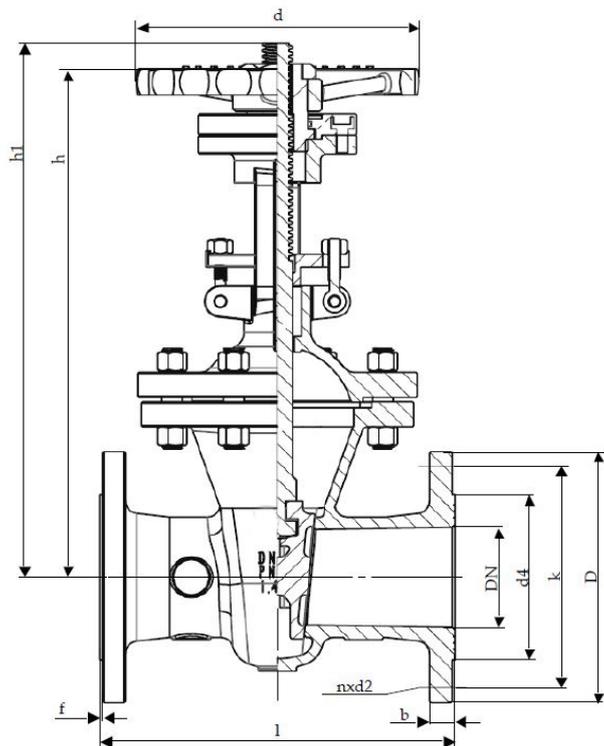
Construction : À passage intégral, Coin flexible, Corps ovale, Tige montante

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

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

Série : PN40

Raccordement : À brides



DN	Ø	D	k	d4	d	l	h	h1	n	d2	b	f	Ø Tige	Nb de tours	Platine	Kg
50	2"	165	125	102	200	250	340	405	4	18	20	3	Tr20x4LH	16	f10	24
65	2"1/2	185	145	122	250	290	415	495	8	18	22	3	Tr24x5LH	15	f10	34
80	3"	200	160	138	250	310	420	515	8	18	24	3	Tr24x5LH	18.5	f10	36
100	4"	235	190	162	250	350	485	610	8	22	24	3	Tr26x5LH	24	f10	53
125	5"	270	220	188	350	400	590	735	8	26	26	3	Tr26x5LH	29	f14	77
150	6"	300	250	218	400	450	660	820	8	26	28	3	Tr28x5LH	31	f14	103
200	8"	375	320	285	400	550	840	1040	12	30	34	3	Tr32x6LH	33	f14	172
250	10"	450	385	345	500	650	965	1235	12	33	38	3	Tr36x6LH	37	f14	284
300	12"	515	450	410	500	750	1155	1380	16	33	42	4	Tr44x7LH	46	f14	444
400	14"	660	585	535	700	950	1430	1880	16	39	50	4	Tr46x8LH	52	f14	805

Unités : mm, Kg - DN supérieurs sur demande

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 153 212 200


Normalisations & utilisations

Normes :

- 2014/68/UE - Catégorie de risque III module H
- Écartement selon EN 558 série 26
- 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	50	65	80	100	125	150	200	250	300	400
Couple	31	67	79	107	150	200	225	250	250	370

Température & Pression (°C & bar)

Température	100	200	300
Pression	32	25	21

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



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. 153 212 200

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.