

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 158 125 100

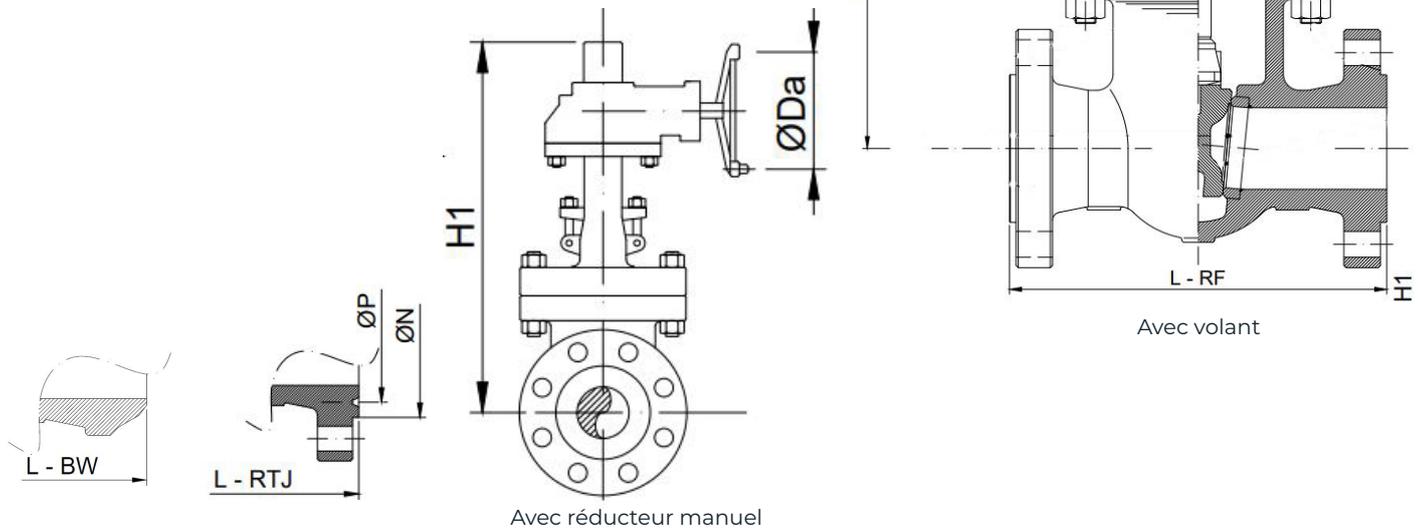
Construction : À coin flexible, Tige montante

Matière : Inox

Température de service : -29° à +538°C

Série : ANSI 900 lbs (PN150)

Raccordement : À brides, BW


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE


DN	Ø	L	H	H1	Ø D	Ø Da	Kg	
							avec volant	avec réducteur manuel
50	2"	368	397	-	250	-	90	-
80	3"	381	523	-	400	-	123	-
100	4"	457	538	573	450	-	148	198
150	6"	610	759	790	500	500	420	472
200	8"	737	883	913	640	640	650	710

Unités : mm, Kg - Poids approximatif

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 158 125 100


Matériaux

	CF8	CF8M	CF3	CF3M
Corps & chapeau	A351 CF8	A351 CF8M	A351 CF3	A351 CF3M

Test de pression selon API 598 (en bar)

DN	Corps (eau)	Siège (eau)	Siège (air)
Pression	232	170	5.5

EN OPTION

- Autres DN sur demande
- Réducteur manuel
- Exécution spéciale
- Brides RTJ ou raccordement BW selon ANSI B16.25

Caractéristiques & normalisations

- Disponible en TRIM10 (tout Inox), TRIM12 (siège stellité) ou TRIM16 (siège et opercule stellités)
- Clapet vissé jusqu'au DN150, soudé au-delà

Normes :

- 2014/68/UE
- Tests d'étanchéité selon API 598
- Brides RF selon B16.05
- Écartement selon B16.10
- ATEX

Utilisation : Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industrie pétrolière et gaz.

Relation Pression / Température selon ASME B16.34 pour Inox A351 CF8M (en °C et bar)

Température	-29	38	50	100	150	200	250	300	325	350	375	400	425	450	475	500	538
Pression	19	19	18.4	16.2	14.8	13.7	12.1	10.2	9.3	8.4	7.4	6.5	5.5	4.6	3.7	2.8	1.4

Pour les autres nuances d'Inox, consultez votre conseiller.



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES ANSI - SÉRIE PÉTROLE - INOX

DINO-LURIA®

Réf. 158 125 100

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température) et conforme 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 tous objets divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries amont et aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts, ainsi nous vous recommandons de 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 manoeuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Il est recommandé de faire une manoeuvre complète (ouverture, fermeture) 3 fois avant la mise en route puis la remettre en position fermeture.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix.
Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Les essais se font sur des vannes partiellement ouvertes avec une pression qui ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne suivant la norme API 598.

Pour fermer les robinets, pas de clé à volant ou rallonge car elles endommageraient les portées d'étanchéité.
La tige doit être graissée afin de garantir une bonne manoeuvrabilité.