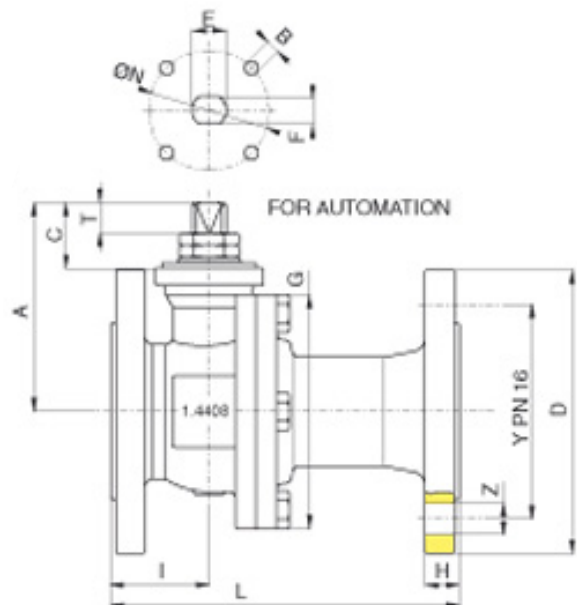
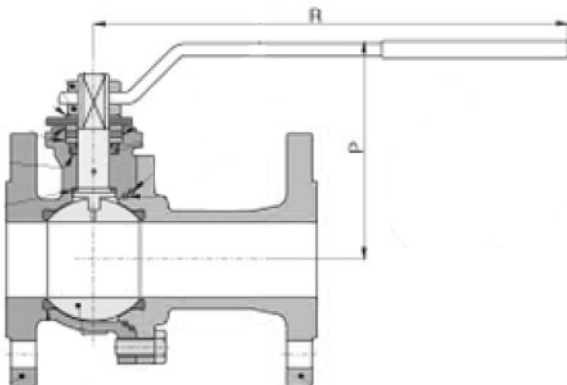


Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

Réf. 100 377 170

Construction : À passage intégral,
 Encombrement long
Matière : Acier A216 WCB
Température de service : -10° à +160°C
Série : PN16
Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
 MATIÈRE 3.1
 SUR DEMANDE


DN	Ø	L	I	G	P	R	D	Y	Z	H	A	C	T	E	F	ØN/platine	B	Kg
15	1/2"	130	49	71	88	131	95	65	4-Ø14	16	52	19	8	M10	7	42 - F04	M5	3
20	3/4"	150	51.5	73.5	93	131	105	75	4-Ø14	18	56	19	8	M10	7	42 - F04	M5	3.5
25	1"	160	53	90.5	89	174	115	85	4-Ø14	18	72.5	27.5	13	M12	8	50 - F05	M6	4
32	1 1/4"	180	55	97	112	174	140	100	4-Ø18	18	76	27.5	13	M12	8	50 - F05	M6	6.1
40	1 1/2"	200	51.5	114	133	250	150	110	4-Ø18	18	107	30	10	M16	10	50 - F05	M6	10
50	2"	230	57.5	136.5	144	321	165	125	4-Ø18	20	122	38.5	18	M20	14	70 - F07	M8	12.5
65	2 1/2"	290	61	167.6	154	321	185	145	4-Ø18	18	133	39.5	18	M20	14	70 - F07	M8	15
80	3"	310	75.5	178.6	173	381	200	160	8-Ø18	20	151	43	18	M24	18	102 - F10	M10	23
100	4"	350	80	208.6	187	381	220	180	8-Ø18	20	165	43	18	M24	18	102 - F10	M10	31

Unités : mm, Kg



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

Réf. 100 377 170

Matériaux

Corps	Acier A216 WCB
Axe	Inox 304
Sphère	Inox A351 CF8M
Siège	PTFE
Presse-étoupe	Graphite
Poignée	Acier

Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable, Dispositif anti-statique
- Poignée cadénassable
- Tenue au vide : 10^{-3} torr

Normes :

- 2014/68/UE CE - Catégorie 3
- Écartement selon la norme EN 558 basic séries 1
- Sécurité Feu
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2Dc Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Coefficient de débit Kv (en M³/h)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (M³/h)	19.2	35	64.5	103.8	174	301.3	545.7	872.5	1363.3

EN OPTION

- Motorisable
- Rallonge sur-mesure

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

Réf. 100 377 170

Actionnement

Pour les vannes 1/4 de tour type vanne à boisseau sphérique ou vanne papillon, GMI vous propose différents type d'actionnement.

Levier



Réducteur manuel à volant

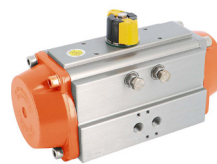


Actionneur électrique



- Commande par actionneur électrique avec alimentation possible par tous types de tensions

Actionneur pneumatique



- Commande par actionneur pneumatique simple ou double effet avec corps en Aluminium (variante avec revêtement peinture marine, revêtement PTFE, ou finition Inox pôli en option)

FINITIONS

- Commande manuelle de secours par clé ou par volant
- Modèle ATEX sur demande
- Modèle FAIL SAFE par ressort ou batterie (ATEX sur demande)
- Modèle régulation 0-10V, 2-10V, 0-20mA, 4-20mA
- Possibilité d'actionneur électrique AUMA, ROTORK ou BERNARD sur demande

ACCESSOIRES

- Electrodistributeur 3/2-5/2, 12 à 230V, monostable ou bistable, ATEX en option
- Boîtier fin de course, IP65 ou IP67, contacts mécaniques ou inductifs, ATEX en option
- Positionneur analogique ou numérique
- Réducteur manuel à volant débrayable



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES À BRIDES - SPLIT BODY - ACIER

PRO-DINEX®

Réf. 100 377 170

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 le montage du robinet à tournant sphérique 2 pièces à brides, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toute impureté pouvant endommager les étanchéités et la sphère.

De plus, les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.
- Le serrage de la boulonnerie de raccordement s'effectue en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries afin d'éviter la présence d'impuretés entre la sphère et le corps.
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- Les essais se font avec la vanne partiellement ouverte.
- La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et doivent être conformes à la norme EN 12266-1.
- La mise sous pression doit être progressive.

Maintenance

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture et 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.