

Robinet à Tournant Sphérique SANDWICH ENTRE BRIDES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 393 130
Construction : À passage intégral

Matière : Inox 316L

Température de service : -28° à +200°C

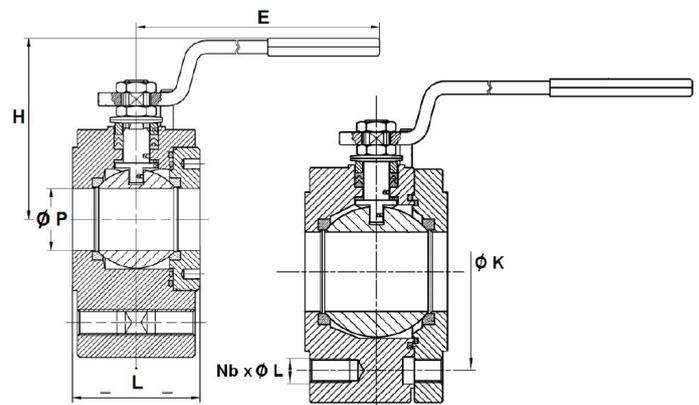
Série : ANSI 300 lbs (PN50)

Raccordement : Entrebrides

Tenue au vide : 10⁻⁵ Torr

Pression max vapeur : 8 bar jusqu'au DN50, 6 bar du DN65 au 100

Pression max air comprimé : 10 bar jusqu'au DN50 et 8 bar du DN65 au DN100

Modèle Wafer (étroit)

 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE

DN	Ø	Ø P	L	E	H	Nb x Ø L	Ø K	Longueur vis conseillée	Kg
15	1/2"	15	35	145	66	4 x M14	66.5	30	1.6
20	3/4"	19	35	145	68	4 x M16	82.55	30	1.9
25	1"	25	57	185	85	4 x M16	88.9	30	3.9
32	1"1/4	30	65	185	91	4 x M16	98.4	40	6.1
40	1"1/2	38	79	280	110	4 x M20	114.3	45	9.1
50	2"	51	85	280	120	8 x M16	127	40	11.5
65	2"1/2	64	103	370	144	8x M20	149.2	50	18
80	3"	76	120	370	152	8 x M20	168.3	50	23.5
100	4"	101	155	470	174	8 x M20	200	55	35
150	6"	152	234	750	256	12 x M20	269.9	60	90

Unités : mm, Kg



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique SANDWICH ENTRE BRIDES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 393 130

Caractéristiques, normalisations & utilisations

- Axe inéjectable
- Double système anti-statique
- Sphère non dépassante avec corps démontable
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère) à partir du DN50
- Usinage du siège pour décompression à partir du DN65 (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Platine ISO 5211
- Test d'étanchéité selon ANSI B16.34
- Sécurité feu suivant la norme ISO 10497 : 2004
- Émissions fugitives suivant la norme EN 15848-1: 2003 Classe A
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GDc TX Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Utilisations : Pour l'industrie chimique, pharmaceutique, pétrochimiques, les installations hydrauliques et d'air comprimé.

Matériaux

Corps	Inox 316L
Embouts	Inox 316L
Sphère	Inox 316L
Siège	PTFE
Axe	Inox 316L
Poignée	Acier
Pressé-étoupe	PTFE chargé Graphite

Robinet à Tournant Sphérique SANDWICH ENTRE BRIDES - ACIER

PRO-DINEX®

Réf. 100 392 130


Couple de manœuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150
Nm PN50	6.8	13	15	19	35	48	74	90	160	270	570

Couple de serrage (pour fixation sur brides)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150
Filetage	M14		M16		M20	M16			M20		
Boulonnerie Acier	135		205		400	205			400		
Boulonnerie Inox	84.3		128		250	128			250		

EN OPTION

- Motorisable
- NACE MR 01-75
- Sûreté de fonctionnement Niveau SIL3 Norme IEC/EN 61508
- Système de cadenassage - Levier Inox
- Volant ovale Acier ou Inox
- Prolongateur d'axe Acier ou Inox H : 100 mm
- Système homme mort du DN 15 au DN 50
- Dégraissage oxygène
- Joints PTFE chargés Verre, Graphite, Inox ou avec âme métallique
- Tenue intégrale PTFE ou PTFE chargé Verre
- Enveloppe réchauffage Acier ou Inox
- Trou de décompression dans la sphère (purge)
- ATEX groupe II catégorie 1GDc TX Zone 0 & 20, sur demande

Robinet à Tournant Sphérique SANDWICH ENTRE BRIDES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 393 130 

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 SANDWICH ENTRE BRIDES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 393 130

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 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.

Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifier l'encombrement entre brides. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et/ou des ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Nettoyer les tuyauteries. Elles doivent être exempts d'impureté pouvant endommager les étanchéités.
- 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 toute surcharge 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 vannes partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme ANSI B16.34.

La mise sous pression doit être progressive.

Maintenance

Effectuer une manœuvre complète (ouverture et fermeture) 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur le robinet, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie.

La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide utilisé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.