

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 104 130

Construction : À passage intégral, Simple opercule, NF 29323, Corps méplat, Tige montante et volant non montant

Matière : Fonte

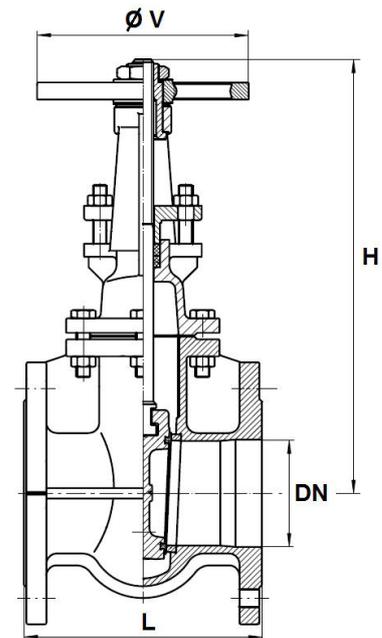
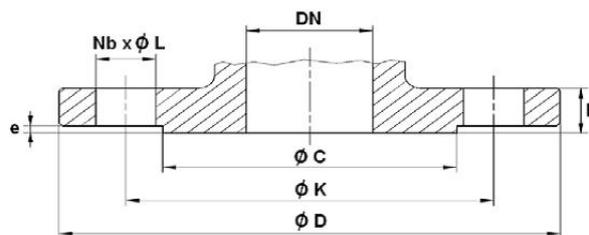
Température de service : -10° à +180°C

Série : PN10, PN16

Raccordement : À brides



CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE



DN	Ø	L	H		Ø V	Kg		Ø C		Ø D		Ø K		NB x Ø L		b		e	
			fermé	ouvert		PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10
40	1 1/2"	136	244	295	160	9.5	80	150	110	4 x 19		16	2						
50	2"	142	254	315	160	10.7	102	165	125	4 x 19		16	2						
65	2 1/2"	154	294	371	160	13.3	124	185	145	4 x 19		16	2						
80	3"	160	331	424	160	17.2	140	200	160	8 x 19		17	2						
100	4"	172	385	500	200	22.1	158	220	180	8 x 19		17	2						
125	5"	186	457	598	200	31.3	188	250	210	8 x 19		18	3						
150	6"	200	545	711	250	46.5	212	285	240	8 x 23		20	3						
200	8"	228	683	901	250	69.1	268	340	295	12 x 23	8 x 23	21	3						
250	10"	255	823	1092	320	105.4	319	320	405	395	355	350	12 x 28	12 x 23	22	23	3		
300	12"	285	952	1273	320	172.2	370	460	445	410	400	12 x 28	12 x 23	24.5	24	3	4		
350	14"	315	1134	1507	400	260	429	520	505	470	460	16 x 28	16 x 23	26.5	24.5	4			
400	16"	340	1286	1715	400	342	480	580	565	525	515	16 x 31	16 x 28	28	24.5	4			
500	20"	380	1603	2137	457	658	638	609	582	715	670	650	620	20 x 34	20 x 28	31.5	26.5	4	
600	24"	425	1872	2506	610	-	720	682	840	780	770	725	20 x 37	20 x 31	36	30	5		

Unités : mm, Kg



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®

Réf. 153 104 130

Matériaux

Corps, Chapeau & Opercule	Fonte GJS-500-7 (DN40-300) Fonte GJS-450-10 (DN350-600)
Tige	Inox 420
Joint de chapeau	Graphite
Presse-étoupe	Graphite
Siège	Inox 304
Volant	Fonte

Caractéristiques & normalisations

Peinture couleur bleue RAL 5005 ép. 90µm

Normes :

- Directive 2014/68/UE - Catégorie III - Module H
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1, taux B
- Écartement selon EN 558 série 29 (NF 29323)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2

Couple de manœuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
Couple	55	55	55	60	85	115	125	135	192	192	350	400	500	600

Taux de fuite avec eau à 20°C

(en ml/s)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
(ml/s)	0.024	0.03	0.039	0.048	0.06	0.075	0.09	0.12	0.15	0.18	0.35	0.4	0.5	0.6

Vanne à Passage Direct MOULÉE BRIDES DIN - FONTE

DINO-LURIA®E

Réf. 153 104 130 

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 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.

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

La robinetterie n'absorbera pas les écarts, ainsi nous vous recommandons de vérifier l'encombrement entre brides.

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccords.
- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes 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 toutes surcharges 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 ouvertes. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12226-1.

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'étanchéité.

Maintenance

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