

Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130

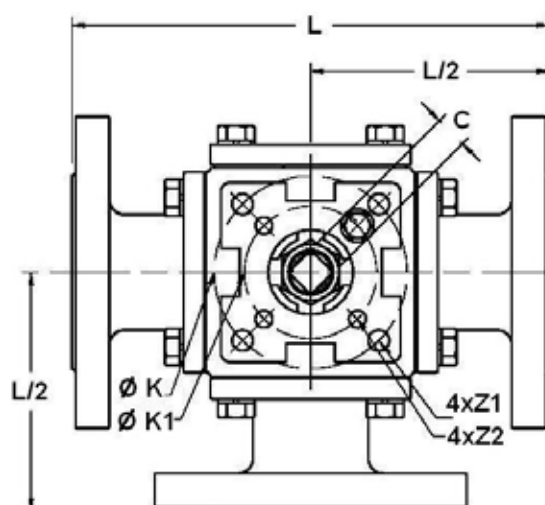
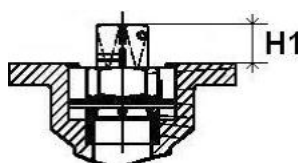
Construction : À passage intégral

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

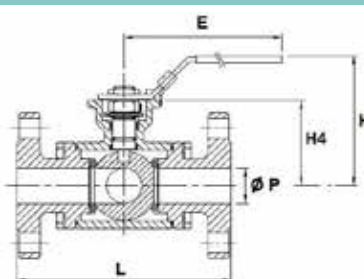
Température de service : -30° à +150°C

Série : PN16

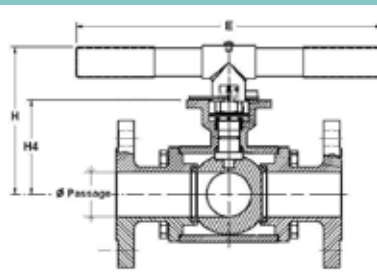
Raccordement : À brides

CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE


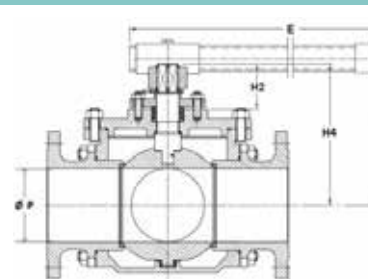
DN25 à DN40



DN50 à DN80



DN100 à DN150



DN	Ø	Ø P	L	L/2	E	H	H1	H2	H3	H4	Kg		C	Ø K	Ø K1	ISO	ISO 1	4 x Z1	4 x Z2
											en L	en T							
25	1"	25	185	92.5	218	102	11.5	-	-	64	7.5		11	50	-	F05	-	4 x 7	-
32	1 1/4"	32	195	97.5	235	118.5	15.2	-	-	79	10.9		14	70	50	F07	F05	4 x 9	4 x 7
40	1 1/2"	38	232	97.5	235	127	14.3	-	-	88.5	14.9		14	70	50	F07	F05	4 x 9	4 x 7
50	2"	50	253	116	400	154.8	17.8	-	-	105.8	19		17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9
65	2 1/2"	65	270	126.5	400	166.2	17.5	-	-	117.3	23.75		17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9
80	3"	76	292.2	146.1	400	173.8	17.5	-	-	128	34.5		17	102	70	F10	F07	4 x 11	4 x 9
100	4"	100	360	180	600	212	33	70	193	-	67.4	61.8	27	125	-	F12	-	4 x M12	-
125	5"	125	416	208	600	261	33	70	233	-	95		27	125	-	F12	-	4 x M12	-
150	6"	150	473	236.5	800	283.5	43.5	77.5	266	-	124	127	36	140	-	F14	-	4 x M16	-

Unités : mm, Kg

Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130

Matériaux

Corps	ASTM A351 CF8M
Sphère	ASTM A351 CF8M
Axe	Inox 316
Siège	PTFE chargé Verre
Presse-étoupe	PTFE
Poignée	Inox jusqu'au DN40, Acier au delà

Caractéristiques & normalisations

- Étanche sur les 3 voies
- Axe injectable
- Double système anti-statique
- Poignée cadenassable
- Sphère arbrée du DN100 au DN150

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie III
- Platine ISO 5211
- Test d'étanchéité selon API 598, Taux A
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GD c T2 Zone 1 & 21
Zone 2 & 22

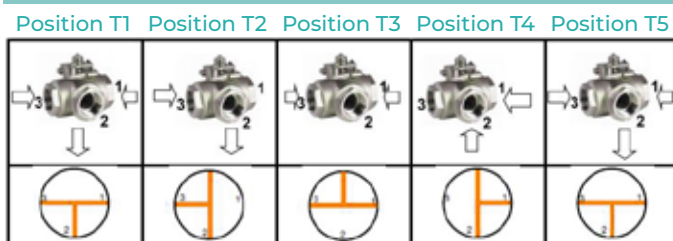
EN OPTION

- Motorisable

Positions possibles

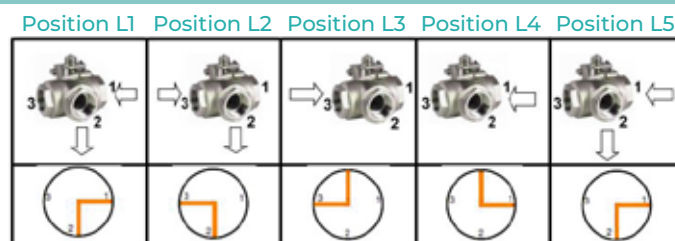
Lumière en T

(Seulement 2 positions consécutives sont possibles.)



Lumière en L

(Seulement 2 positions consécutives sont possibles.)

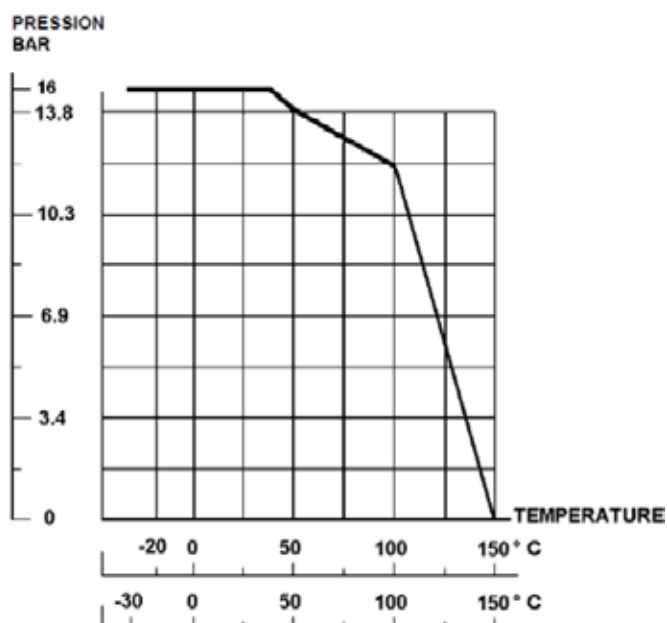


Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130

Courbe Pression / Température Hors vapeur



Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
Couple	16.2	26	44	126	174	210	290	572	924

Coefficient de débit Kvs (en M³/h)

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
Sphère en L	30	50	72	131.2	227.7	311.4	554.7	893.3	1328.6
Sphère en T sortie à 90°	37	61	88	160.6	278.9	381.3	679.3	1094.1	1627.2
Sphère en T sortie droite	21	35	51	92.8	161	220.2	392.2	631.7	939.5

Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130

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 3 VOIES - INOX

PRO-DINEX®

Réf. 100 342 130



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.

Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés 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 tension ni déformation de la structure des embouts.
- Le serrage de la boulonnerie de raccords s'effectue en croix.
- Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir 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 conformément 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 n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie et que celle-ci est 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.