

# Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - LAITON

MONO-DINEX®

**Réf. 100 336 130**

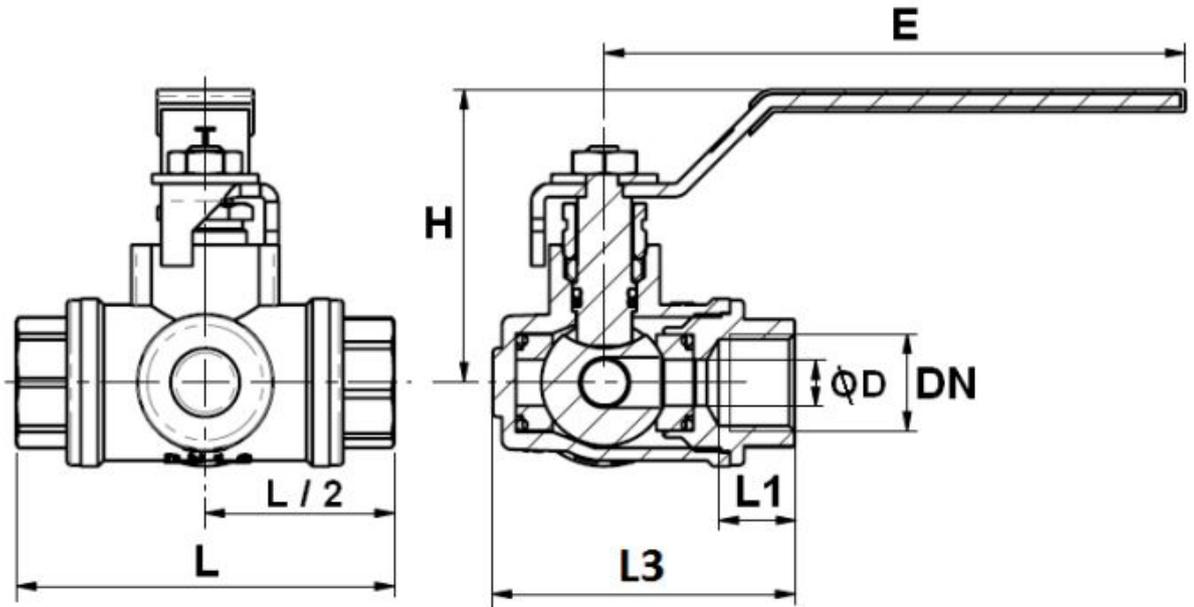
**Construction :** À passage réduit,  
Perçage en L ou en T

**Matière :** Laiton nickelé

**Température de service :** -10° à +120°C

**Série :** PN16

**Raccordement :** Taraudé BSP



DN	Ø	Ø D	L	L1	L3	E	H	Kg Sphère en L	Kg Sphère en T
8	1/4"	10	81	15	65	125.8	63.7	0.688	0.684
10	3/8"	10	81	15	65	125.8	63.7	0.657	0.653
15	1/2"	10	82	16.5	66.5	125.8	63.7	0.661	0.661
20	3/4"	15	90.5	19	74	125.8	66.5	0.873	0.865
25	1"	20	105	21	85.2	130	66.7	1.443	1.423
32	1 1/4"	25	116	23	93.5	161	78.5	1.954	1.904
40	1 1/2"	32	140	28	115.5	220	92	3.666	3.557
50	2"	40	164	30	135.5	220	98	5.314	5.501

Unités : mm, Kg

# Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - LAITON

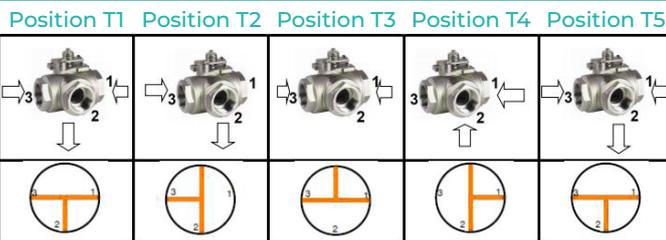
MONO-DINEX®

Réf. 100 336 130

## Positions possibles

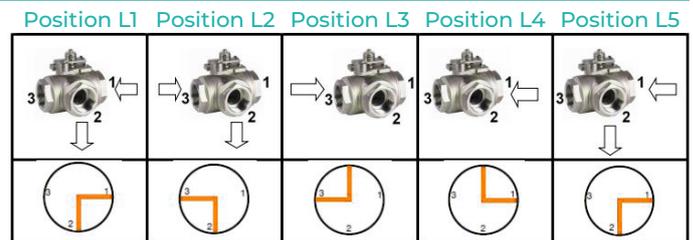
### Lumière en T

(Seulement 2 positions consécutives sont possibles.)



### Lumière en L

(Seulement 2 positions consécutives sont possibles.)



## Matériaux

<b>Corps</b>	Laiton nickelé
<b>Sphère</b>	Laiton chromé
<b>Axe</b>	Laiton
<b>Siège</b>	PTFE
<b>Presse-étoupe</b>	PTFE
<b>Poignée</b>	Acier

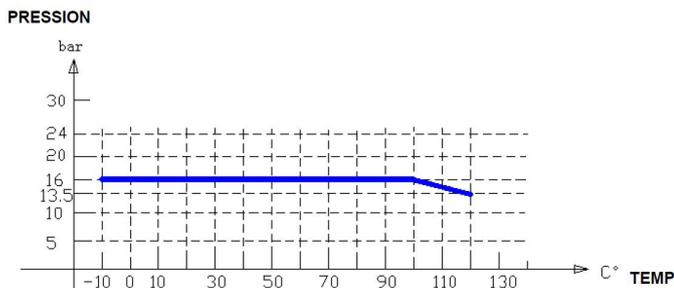
## Caractéristiques & normalisations

- Étanche sur les 3 voies
- Pression différentielle 5 bar maxi

### Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie II
- Raccords taraudés BSP cylindrique selon ISO 228-1

## Courbe Pression / Température Hors vapeur



## Détails Références

Réf. 100 336 : Sphère en L

Réf. 100 337 : Sphère en T



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

## Robinet à Tournant Sphérique 3 VOIES - LAITON

MONO-DINEX®

Réf. 100 336 130

### 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. Bien vérifier que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur. Les manœuvres systématiques de contrôle doivent être effectuées au moins 2 fois par an.

Avant le montage du robinet, 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 ce qui pourrait entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre, même de ruptures.

**Avant l'assemblage vérifier, la propreté de taraudage et de filetage.**

- Les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas en butée en fond de filet.
- Positionner de part et d'autre du robinet des colliers de maintien.

**Dans le cas d'un montage en réseau sanitaire, chauffage ou de climatisation avec tube PER, flexible et autres matériaux de synthèse, il est indispensable de bien maintenir ces tubes et flexibles par des colliers afin d'éviter toute contrainte sur le robinet.**

- Pour le vissage du robinet, entraîner celui-ci en rotation du côté du vissage exclusivement et seulement sur 6 pans.
- Utiliser une clé à molette ou plate et non une clé à griffes.
- Ne jamais serrer les corps du robinet dans un étau.
- Au vissage du robinet, serrer modérément.
- Ne pas débloquer de rallonges de clé qui pourraient provoquer des ruptures ou déformations du corps.
- Ne jamais dépasser le couple de 30Nm au serrage.