

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - LAITON

MONO-DINEX®

Réf. 100 409 130

Construction : À passage intégral, Filet long

Matière : Laiton nickelé

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

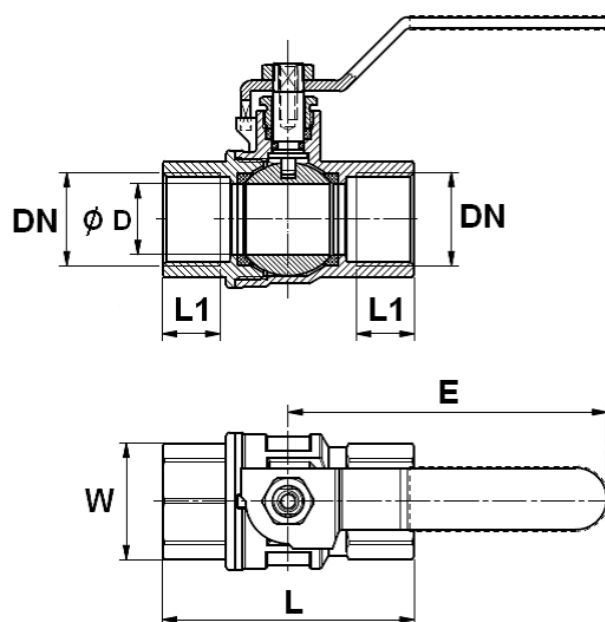
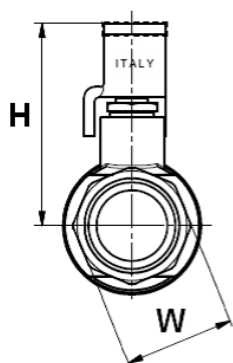
Série : PN40

Raccordement : Taraudé BSP/NPT

CE

LES +

Modèle industrie
Filet long



DN	Ø	PMS	Ø D	L	L1	E	H	W surplat	Kg
6	1/8"	40	9	37.7	10	60	35	20	0.110
8	1/4"	40	10	46.5	10	80	40.5	21	0.141
10	3/8"	40	10	46.5	10	80	40.5	21	0.125
15	1/2"	40	15	62	15	90	53.5	26	0.260
20	3/4"	40	20	71	16.3	90	57.5	31	0.340
25	1"	40	25	81.5	19.1	130	66.5	38	0.609
32	1 1/4"	32	32	92	21.4	130	72	48	0.878
40	1 1/2"	30	40	102	21.4	150	83.5	55	1.337
50	2"	25	49	126	26	150	90	68	1.99
65	2 1/2"	16	60	138	26	203	116	85	3.09
80	3"	16	74	161.5	27	280	132	98	4.81
100	4"	16	94	181	28	280	150	123	7.96

Unités : mm, Kg ■ PMS : Pression Maximale de Service

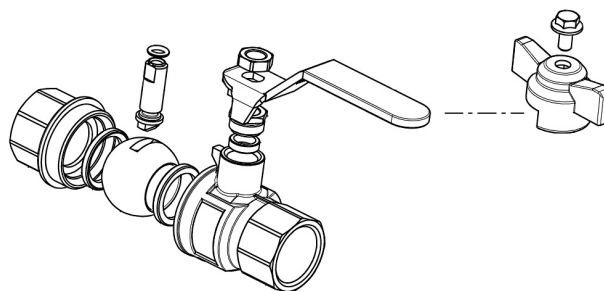
Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - LAITON

MONO-DINEX®

Réf. 100 409 130

Matériaux

Corps	Laiton nickelé
Sphère	Laiton chromé
Axe	Laiton
Siège	PTFE
Presse-étoupe	PTFE
Poignée	Acier galvanisé



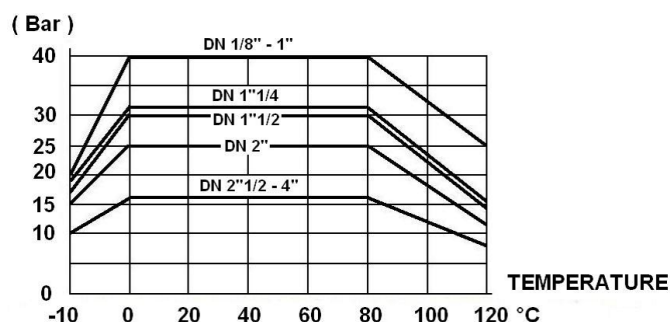
Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable

Normes :

- 2014/68/UE CE Catégorie I
- 2014/68/UE : Produits exclus de la directive jusqu'au DN25 (Article 4, § 3) Catégorie de risque I module A à partir du DN8
- Raccordement taraudé (femelle) BSP cylindrique et fileté (mâle) BSP cylindrique selon ISO 228-1
- Raccordement taraudé NPT selon ANSI B1.20.1

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



EN OPTION

- M/M BSP avec poignée Acier plate du DN8 au DN25
- M/F BSP avec poignée Acier plate du DN8 au DN50
- Manette papillon



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - LAITON

MONO-DINEX®

Réf. 100 409 130

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. S'assurer de la réalisation des circuits pour faciliter les manœuvres systématiques de contrôle soient effectuées régulièrement, au minimum 2 fois par an.

Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toute impureté (gouttes de soudure et copeaux métalliques) pouvant endommager et bloquer la robinetterie.

Avant l'assemblage, vérifier :

- L'encombrement entre les tuyauteries en amont et en aval car la robinetterie ne pourra pas absorber les écarts.
- L'alignement de la tuyauterie en amont et en aval.
- Le calage provisoire des tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs afin d'éviter de leur faire supporter des contraintes importantes.
- Les extrémités du tube pour qu'elles ne viennent pas en butée au fond du filet. Limiter la longueur filetée du tube.

Utiliser en amont et en aval des colliers de maintien, également lors d'un montage en réseau sanitaire, chauffage ou climatisation avec tube PER, flexible et autres matériaux de synthèse.

Le vissage s'effectue exclusivement dans le sens de rotation, côté vissage et seulement sur 6 pans.

Outillage requis : Clé plate ou clé à molette, pas de clé à griffes

Ne pas bloquer le corps des robinets pour le vissage dans un étau.

Ne pas bloquer les rallonges de clé, afin de ne pas provoquer de rupture ou de déformation du corps.

Ne pas dépasser le couple de 30 nm au serrage.