

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 150 130

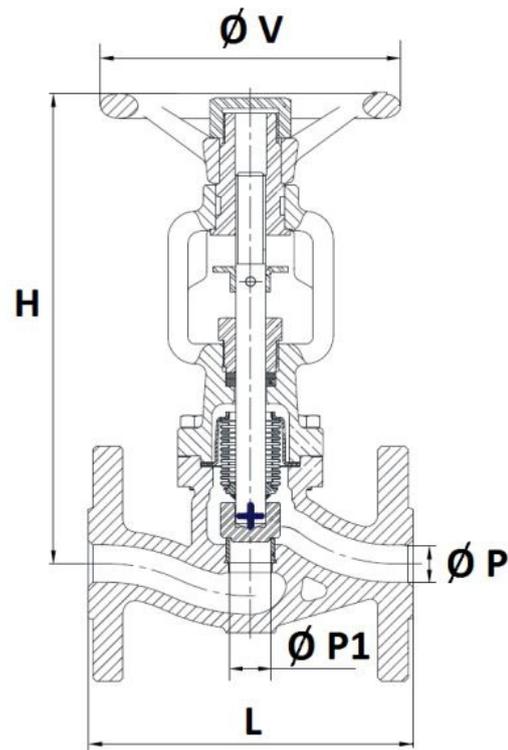
Construction : À soufflet Inox, Corps droit, Tige non montante

Matière : Fonte

Température de service : -10° à +350°C

Série : PN16, PN25 jusqu'au DN50

Raccordement : À brides


 CERTIFICAT
MATIÈRE 3.1
SUR DEMANDE


DN	Ø	L	Ø P	Ø P1	H	Ø V	Kg
15	1/2"	130	15	16.5	190	120	3.2
20	3/4"	150	20	20.5	195	120	4.4
25	1"	160	25	25.2	220	140	4.8
32	1"1/4	180	32	30	219	140	6.3
40	1"1/2	200	40	40.8	256	180	11
50	2"	230	50	50.5	265	180	13
65	2"1/2	290	65	66	328	200	21.3
80	3"	310	80	81	341	200	26.4
100	4"	350	100	104.5	376	250	40
125	5"	400	125	126	488	275	53.5
150	6"	480	150	150.5	531	275	84
200	8"	600	200	205	685	400	157

Unités : mm, Kg

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 150 130


Matériaux

Corps	Fonte EN GJS-400
Chapeau	DN15 au DN50 Acier A216 WCB DN65 au DN200 Fonte EN GJS-400
Siège	Inox
Clapet	Inox 420
Soufflet	Inox 316
Joint	Graphite

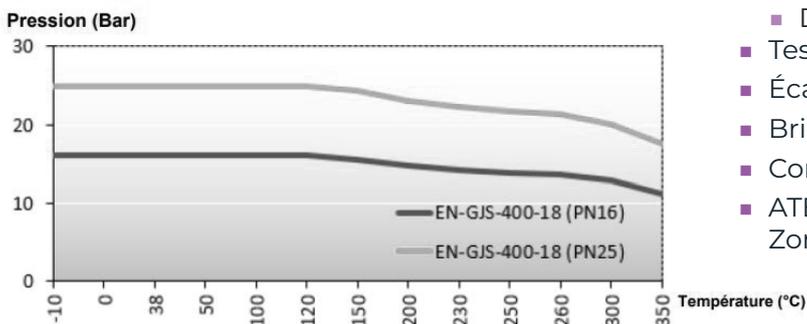
Caractéristiques & normalisations

- Tige non montante
- Chapeau et presse-étoupe boulonné
- **Pression maximale admissible** : 25 bar jusqu'au DN50, 16 bar au-delà
- Vapeur saturée : 22 bar maxi jusqu'au DN50, 14 bar au-delà
- Clapet avec système d'équilibrage en DN200
- Siège embouti dans le corps
- Système anti-rotation contre les risques de torsion du soufflet
- Peinture couleur argent RAL 9006 épaisseur 40 µm
- Δp 16 bar maxi en DN125, 15 bar maxi en DN150, 16 bar maxi en DN200

Normes

- DIRECTIVE 2014/68/UE : Compatible pour Liquides et Gaz du Groupe 1
 - DN15-50 : Article 4, §3 (SEP), pas de marquage CE
 - DN65-80 : Catégorie de risque I, marquage CE
 - DN100-125 : Catégorie de risque II, marquage CE
 - DN150-200 : Catégorie de risque III, marquage CE
- Tests d'étanchéité selon EN 12266-1 - Taux A
- Écartement selon EN 558 série 1 (DIN 3202-1 F1)
- Brides R.F. selon EN 1092-2 PN16-PN25
- Conception selon DIN 3840
- ATEX Groupe II - Catégorie 2 G/2D - Zone 1 & 21 et Zone 2 & 22

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)



Coefficient de débit Kvs (m³/h)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kvs	3.8	7	10	19	35	43	60	110	146	210	300	670

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 150 130 

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 la mise en place des robinets, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tout objet divers (particulièrement les gouttes de soudures et de copeaux métalliques) qui pourraient encombrer les tuyauteries en amont et en aval (alignement imparfait peut entraîner une contrainte importante sur la robinetterie).

La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Ainsi, vérifier l'encombrement entre les tuyaux en amont et en aval. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.

Il vous est conseillé de :

- nettoyer les embouts avant l'assemblage.
- présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Le corps des robinets ne doit jamais être serré dans un étau. Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore de support définitif. Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter toute surcharge sur la robinetterie en fonctionnement.

Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place afin d'éviter toute contrainte sur le robinet due à des variations dimensionnelles résultantes des changements de température.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes seront ouvertes pendant le nettoyage de la tuyauterie.

Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction des conditions de service (resserrage à chaud). Lors de la fermeture des robinets, ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge).

Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides pouvant endommager les sièges et nuire à l'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, 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.