

Robinet à Tournant Sphérique HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION - INOX

HYDRO-DINEX®

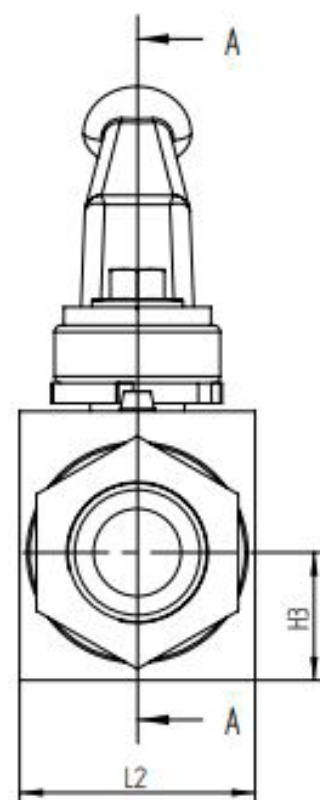
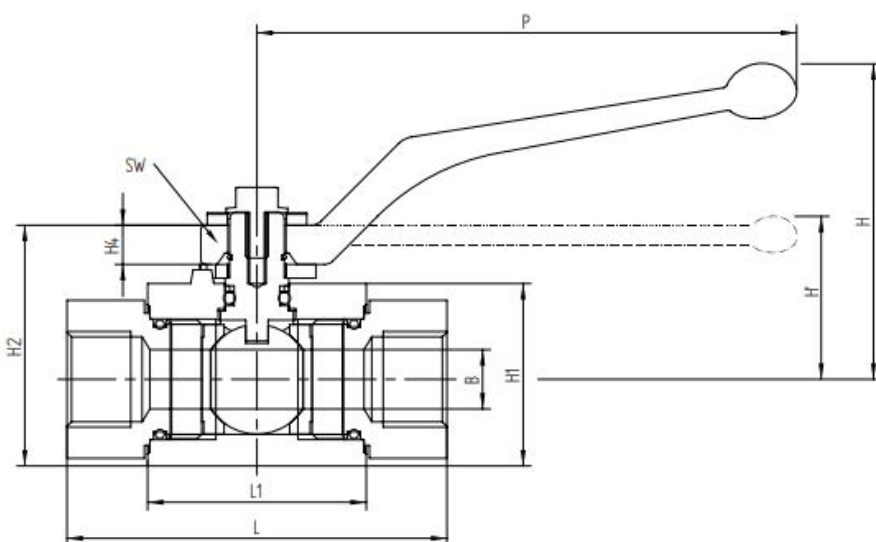
Réf. 100 601 550

Construction : À passage réduit, Haute Pression

Matière : Inox 316

Température de service : -20° à +100°C

Raccordement : Taraudage femelle
BSP /NPT



DN	Ø	B	L	H	H'	P	H1	H2	H3	H4	L1	L2	SW	Kg	PN
8	1/4"	6	69	69	-	117	33	47	13.5	11	40	26	9 X 9	0.40	500
10	3/8"	10	72	70	-	117	38	52	17.5	11	43	32	9 X 9	0.45	500
15	1/2"	13	83	71	-	117	40	54	19	11	48	35	9 X 9	0.65	500
20	3/4"	20	95	-	56*	200	57	75	24.5	14	62	49	14 X 14	1.50	315
25	1"	25	113	-	59*	200	65	83	29.5	14	66	58	14 X 14	2.00	315
32	1 1/4"	25	120	-	59*	200	65	83	29.5	14	66	58	14 X 14	3.20	315
40	1 1/2"	25	130	-	59*	200	65	83	29.5	14	66	58	14 X 14	4.00	250

Unités : mm, Kg - * Poignée plate

Robinet à Tournant Sphérique HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION - INOX

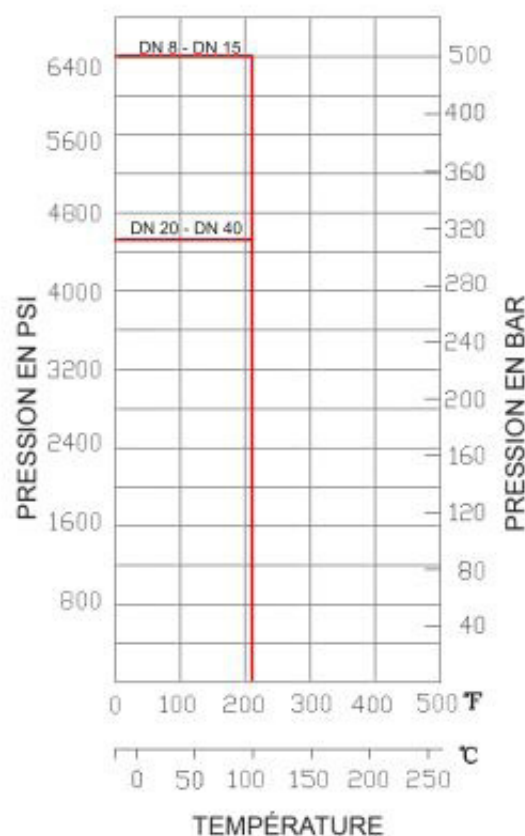
HYDRO-DINEX®

Réf. 100 601 550

Matériaux

Corps	Inox 316
Sphère	Inox 316
Siège	POM
Presse-étoupe	PTFE
Embout taraudé	Inox 316
Tige	Inox 316
Poignée	Aluminium

Courbe Pression / Température



Normalisations

Normes :

- 2014/68/UE CE
- Tests d'étanchéité selon EN 12266 / API 598
- Raccordement taraudé BSP (Gaz) selon ISO 228-1
- Raccordement taraudé NPT selon ANSI B1.20.1

EN OPTION

- DN 50 sur demande

Coefficient de débit Kv (M³/h)

DN	8	10	15	20	25
M³/h	-	-	19.4	45.6	71.5

Robinet à Tournant Sphérique HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION - INOX

HYDRO-DINEX®

Réf. 100 601 550

Instructions de montage & démontage

- Avant intervention sur la vanne, vérifier que l'installation est arrêtée et la tuyauterie vide et hors pression.
- Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.
- Attention aux matières dangereuses : suivre les prescriptions d'utilisation des fournisseurs.

Il est préférable de travailler avec la vanne en position ouverte.

- Déposer la vanne et enlever les flasques (5).
- Mettre la vanne en position fermée pour pouvoir retirer la boule (2). Inspecter l'état de surface de la boule.
- Si elle est rayée ou abîmée, elle doit être remplacée en même temps que les bagues (3).
- Si l'étanchéité de la tige doit être refaite, retirer les pièces de la partie supérieure dans l'ordre suivant : vis (14), rondelle poignée (13), poignée (12), bague d'arrêt (11) et rondelle butée (10).
- Pousser la tige de manoeuvre (6) vers l'intérieur du corps 1 pour l'enlever, et retirer la bague (7), le joint torique (8) et la bague anti-extrusion (9) (prendre soin de ne pas rayer la tige).
- Nettoyer et inspecter toutes les pièces. Changer les pièces usagées. Il est fortement recommandé de changer toutes les pièces d'étanchéité de la tige (joints et garnitures PTFE) si elle a été démontée, ainsi que les bagues PTFE de la boule.
- Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.
- Tester la vanne (tenue en pression + manoeuvres) avant de remettre l'installation en service.

La vanne peut être utilisée dans n'importe quelle position. S'assurer que l'emplacement prévu soit suffisamment dégagé pour manoeuvrer la poignée. Vérifier que le matériel est propre et exempt de corps étrangers susceptibles de détériorer la vanne. S'assurer que la tuyauterie soit parfaitement alignée et son supportage suffisamment dimensionné afin que la vanne ne supporte aucune contrainte extérieure. Le supportage doit s'effectuer sur les tubes et non sur la vanne.

Installation d'une vanne taraudée :

- Ne pas se servir du corps de vanne ou de la poignée pour effectuer le serrage (risque de détérioration de la vanne). Pour l'étanchéité des raccords filetés, utiliser un produit adapté aux conditions de service (ex. ruban PTFE).
- Nettoyer l'installation en laissant la vanne ouverte pour ne pas avoir d'impuretés entre la boule et le corps.
- Vérifier le bon fonctionnement de la vanne.

Maintenance

Dans des conditions normales d'utilisation, la vanne ne demande pas d'entretien particulier. Dans le cas d'une vanne qui n'est jamais manoeuvrée en fonctionnement normal, il est conseillé d'effectuer régulièrement des manoeuvres d'ouverture / fermeture pour s'assurer du bon fonctionnement de la vanne.