

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

MONO-DINEX®

Réf. 100 301 130

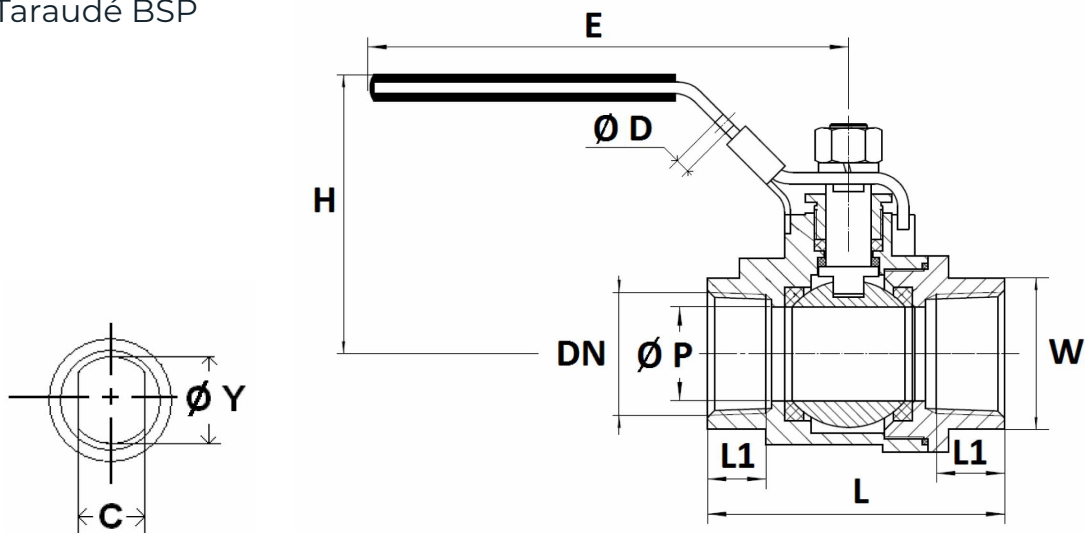
Construction : À passage intégral

Matière : Acier ASTM A216 WCB

Température de service : -20° à +180°C

Série : PN63, jusqu'au DN20

Raccordement : Taraudé BSP



DN	Ø	Ø P	PMS	L	Ø D	E	H	L1	W sur plat	C	Ø Y	Kg
8	1/4"	9.2	63	50	8	83	49	10	19	4	6	0.27
10	3/8"	12.5	63	60	8	83	53	10.5	22	5	8	0.26
15	1/2"	15	63	75	8	103	60	13.5	26	6.5	9.5	0.32
20	3/4"	20	63	80	8	103	62	14.5	32	6.5	9.5	0.42
25	1"	25	50	90	8	151	77	17.5	38	8	11.5	0.67
32	1 1/4"	32	50	110	8	151	81	19	50	8	11.5	1.12
40	1 1/2"	38	40	120	8	194	91	19	54	8.5	16	1.73
50	2"	50	40	140	8	194	103	23.5	68	8.5	16	2.78
65	2 1/2"	65	25	185	8	285	117	27	85	12	20	5.78
80	3"	80	25	205	8	285	127	30.5	98	12	20	8.38

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

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

MONO-DINEX®

Réf. 100 301 130

Matériaux

Corps	ASTM A216 WCB
Sphère	ASTM A351 CF8M
Axe	Inox
Siège	PTFE
Joint de corps	PTFE
Presse étoupe	PTFE
Poignée	Inox

Caractéristiques & normalisations

- Axe inéjectable
- Poignée cadénassable
- Raccordement taraudé femelle BSP cylindrique suivant la norme ISO 228-1
- Ecartement suivant la norme EN 16722 Série M3 (DIN 3202 M3)
- Test d'étanchéité suivant la norme ISO 5208, Taux A

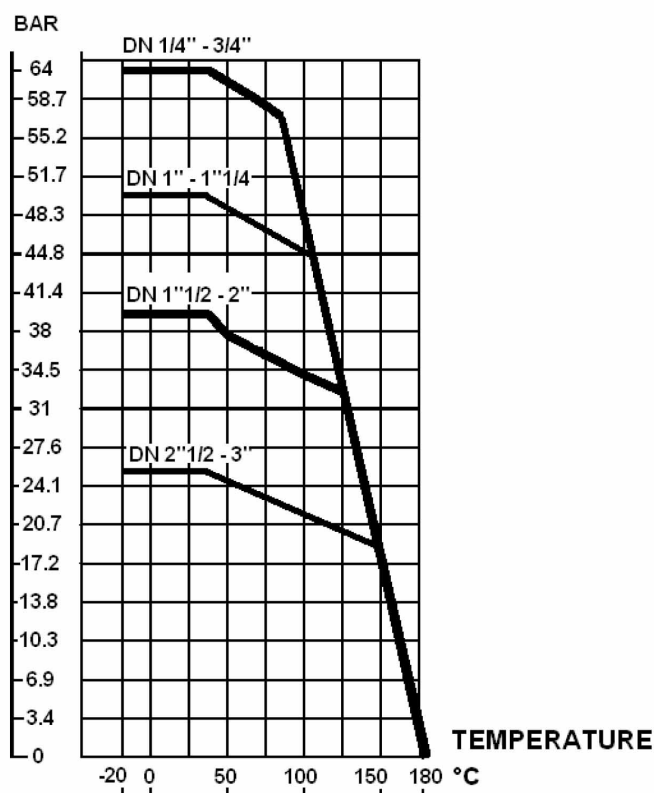
Détails Références

Réf. 100 307 130 - Inox NPT

Réf. 100 302 130 - Inox BSP -
Encombrement court

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)

PRESSION



Couple de manœuvre

(en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80
Nm	2.7	2.7	3	4	5	6	8	10	40	60



Expert depuis 30 ans



Produits certifiés



Garantie étendue



Conseiller dédié

Robinetterie Industrielle

02 51 10 18 18

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

MONO-DINEX®

Réf. 100 301 130



Instructions de montage

Avant le montage du robinet à tournant sphérique, les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager l'étanchéité 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.

- L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.
- Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

Entretien

- 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 vanne partiellement ouverte, La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme ISO 5208.

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 n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, 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.

Lors de la mise sous pression, si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.