

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - INOX

MONO-DINEX®

Réf. 100 307 130

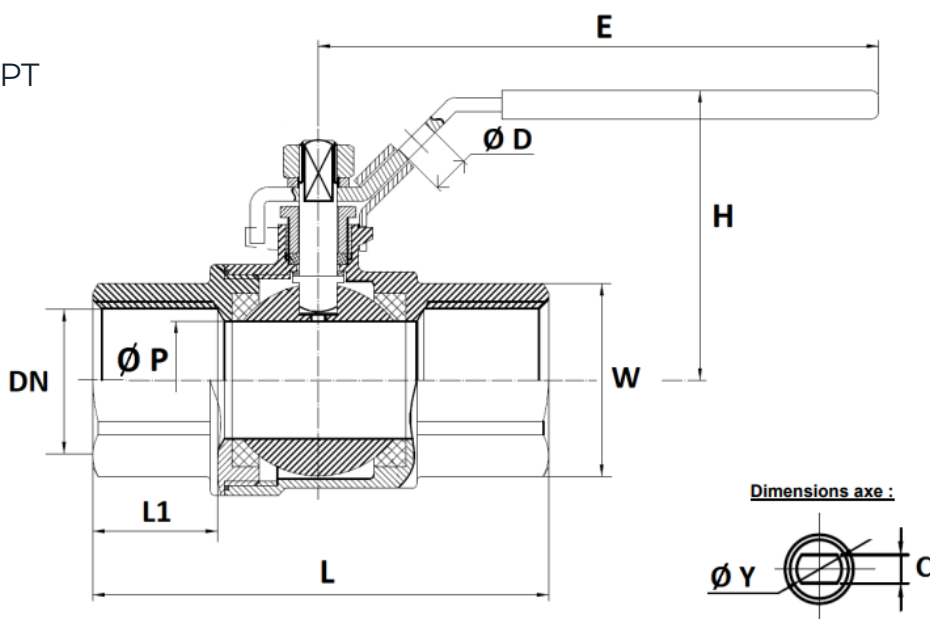
Construction : À passage intégral

Matière : Inox ASTM A351 CF8M

Température de service : -50° à +180°C

Série : PN63

Raccordement : Taraudé NPT



DN	Ø	Ø P	PMS	L	Ø D	E	H	L1	W sur plat	C	Ø Y	Kg
8	1/4"	11.6	63	50	6	91.5	48	17.8	18	5	M8	0.17
10	3/8"	12.5	63	60	6	91.5	48	17.8	21	5	M8	0.19
15	1/2"	15	63	75	7	103	52.5	20.5	25	5	M8	0.29
20	3/4"	20	63	80	7	112.5	59	22	30	6	M8	0.39
25	1"	25	63	90	7	112.5	62.5	22.5	37	6	M8	0.58
32	1 1/4"	32	63	110	7	140	74	30	46	6.5	M10	0.99
40	1 1/2"	38	63	120	7	140	77.5	30	52	6.5	M10	1.36
50	2"	50	63	140	7	162	92.5	32	65	7.5	M12	2.5
65	2 1/2"	64	50	185	7	230	118	46.3	82.5	9.8	M14	4.82
80	3"	76	50	205	7	230	127	49.5	97.5	9.8	M14	8.64
100	4"	96	40	240	7	320	171	49.5	126.5	16	M20	17.3

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

Robinet à Tournant Sphérique 2 PIÈCES MONOBLOC - ACIER

MONO-DINEX®

Réf. 100 307 130

Matériaux

Corps	ASTM A216 WCB
Sphère	ASTM A351 CF8M
Axe	Inox
Siège	PTFE
	chargé 15% verre
Joint de corps	PTFE
Presse étoupe	PTFE
Poignée	Inox

Caractéristiques & normalisations

- Axe injectable
- Poignée cadénassable
- Raccordement taraudé femelle NPT suivant la norme ANSI B1.20
- Écartement suivant la norme EN 16722 Série M3 (DIN 3202 M3)
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- ATEX Groupe II - Catégorie 2 G/2Dc T3 - Zone 1 & 21 et Zone 2 & 22

Coefficient de débit Kvs (M³/h)

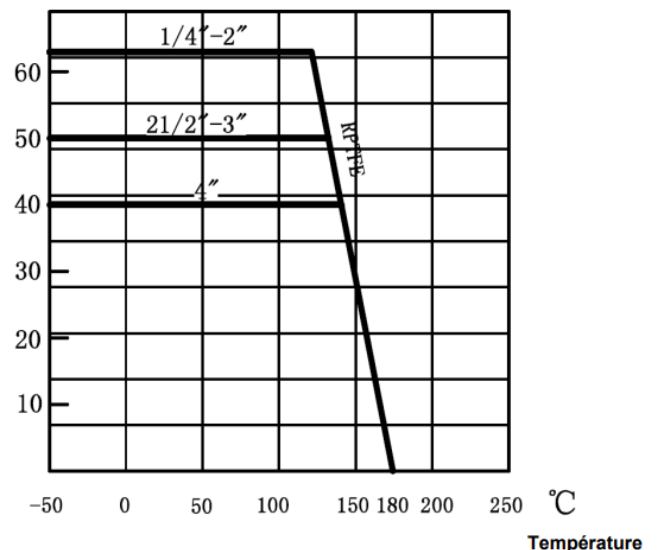
DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65
M³/h	5.2	5.2	20.7	30.2	40.6	70	90.8	208.4	275.9

Couple de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Nm	5	5	7	10	18	28	40	50

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)

Pression (Bar)



Détails Références

Réf. 100 302 130 - Inox BSP -
Encombrement court

Réf. 100 307 130 - Inox NPT



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. 100 307 130

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.