

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 200 590

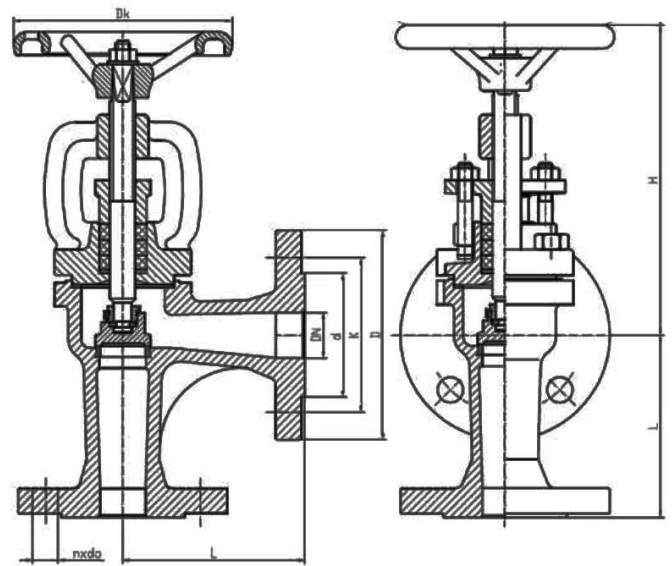
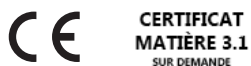
Construction : Corps équerre, Tige montante

Matière : Fonte

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

Série : PN6 jusqu'au DN200, PN16 jusqu'au DN300 et PN25 jusqu'au DN80

Raccordement : À brides



DN	Ø	PN6				PN16				PN25				PN6/16/25			
		D	d	K	n x d	D	d	K	n x d	D	d	K	n x d	Dk	L	H *	Kg
15	1/2"	80	38	55	4 x 11	95	46	65	4 x 14	95	46	65	4 x 14	100	90	163	3.3
20	3/4"	90	48	65	4 x 11	105	56	75	4 x 14	105	56	75	4 x 14	100	95	160	3.9
25	1"	100	58	75	4 x 11	115	65	85	4 x 14	115	65	85	4 x 14	120	100	173	5
32	1"1/4	120	69	90	4 x 14	140	76	100	4 x 19	140	76	100	4 x 19	120	105	173	6.6
40	1"1/2	130	78	100	4 x 14	150	84	110	4 x 19	150	84	110	4 x 19	160	115	214	8.4
50	2"	140	88	110	4 x 14	165	99	125	4 x 19	165	99	125	4 x 19	160	125	211	12
65	2"1/2	160	108	130	4 x 14	185	118	145	4 x 19	185	118	145	8 x 19	180	145	236	17.3
80	3"	190	124	150	4 x 19	200	132	160	8 x 19	200	132	160	8 x 19	200	155	250	22.7
100	4"	210	144	170	4 x 19	220	156	180	8 x 19	-	-	-	-	250	175	301	35.8
125	5"	240	174	200	8 x 19	250	184	210	8 x 19	-	-	-	-	250	200	339	52.8
150	6"	265	199	225	8 x 19	285	211	240	8 x 23	-	-	-	-	320	225	383	74.2
200	8"	320	254	280	8 x 19	340	266	295	12 x 23	-	-	-	-	360	275	455	126
250	10"	-	-	-	-	405	319	355	12 x 28	-	-	-	-	360	325	531	200
300	12"	-	-	-	-	460	370	410	12 x 28	-	-	-	-	500	375	710	315

Unités : mm, Kg

* Variable en fonction des matières et de la finition de la vanne.

Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 200 590

Matériaux

Corps & Chapeau	Fonte GJL-250 ou Fonte GJS-400
Siège & Disques	Inox 410 ou Bronze

Normalisations

Normes

- 2014/68/UE
- Tests d'étanchéité Taux A selon EN 12266-1
- Brides RF selon EN 1092-2
- Écartement selon EN 558-1, série 8

EN OPTION

- Version tout Bronze disponible sur demande

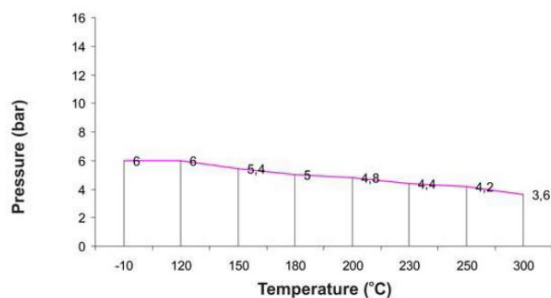
Coefficient de débit Kv (en M³/h)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Kv (M³/h)	7.2	9.2	16	22	37	51	98.5	143	226	281	455	860	1260	-

Courbe Pression / Température (Hors vapeur)

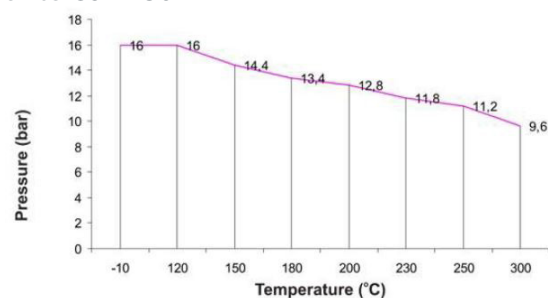
PN6

Fonte GJL-250



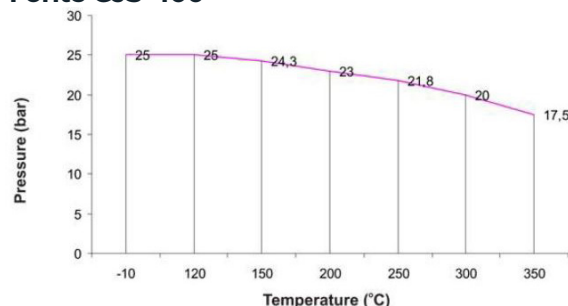
PN16

Fonte GJL-250

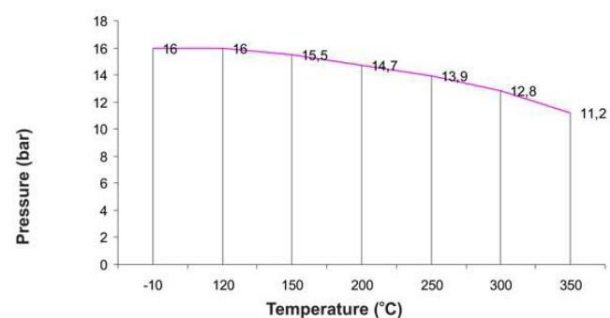


PN25

Fonte GJS-400



Fonte GJS-400



Robinet à Soupape MOULÉ BRIDES DIN - FONTE

DINO-STILI®

Réf. 101 200 590 

Instructions de montage

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services 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.