

CARACTERISTIQUES :

DIMENSIONS : 1/4" à 3"

TYPE DE VANNE : BOISSEAU SPHERIQUE

ASSEMBLAGE : 2 PIECES

MATIERE : Inox 316 / CF8M

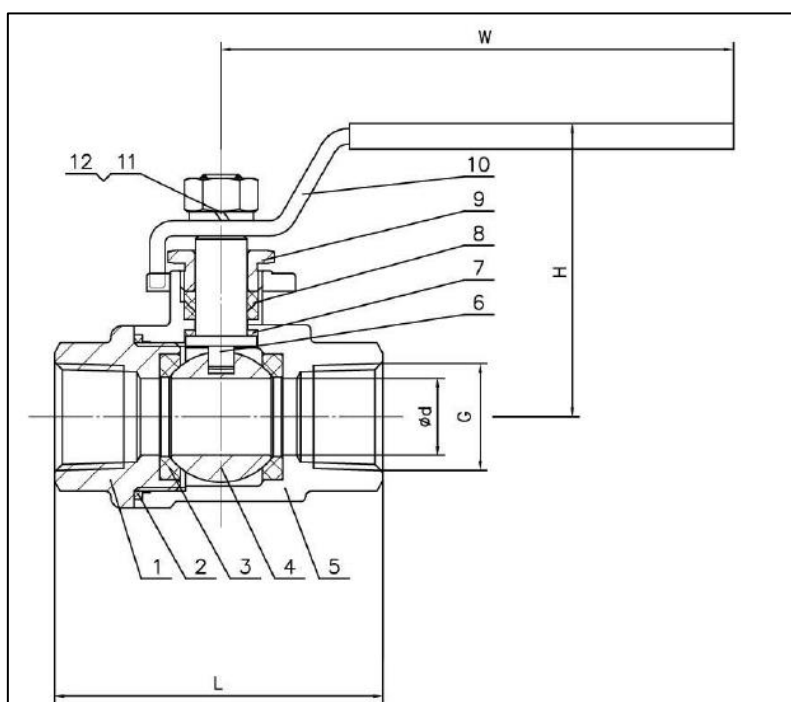
CLASSE DE PRESSION : 1000 LBS

FILETAGE : GAZ

TRAITEMENT THERMIQUE : NORMALISATION



PLAN :



DIMENSIONS :

REF	TAILLE (POUCES)	D (mm)	L (mm)	W (mm)	H (mm)	POIDS (KG)
4560.008	1/4"	10	53	95	42	0.300
4560.010	3/8"	10	54	95	42	0.300
4560.015	1/2"	15	56	108	51	0.350
4560.020	3/4"	20	63	115	58	0.580
4560.025	1"	25	75	135	77	1.040
4560.032	1"1/4	32	82	150	83	1.540
4560.040	1"1/2	38	92	175	97	2.260
4560.050	2	50	105	190	106	3.800
4560.065	2"1/2	65	155	220	122	5.900
4560.080	3"	80	178	250	133	7.700

PIECES ET MATERIAUX :

N°	Pièce	Matériaux
1	FLASQUE	CF8M
2	JOINT CORPS	PTFE
3	JOINT D'ETANCHEITE	PTFE
4	BOULE	F316
5	CORPS	CF8M
6	TIGE DE MANŒUVRE	F316
7	JOINT	PTFE
8	JOINT (x2)	PTFE
9	ECROU	CF8M
10	POIGNEE	SS201
11	RONDELLE	SS304
12	ECROU POIGNEE	SS201

■ Montage et maintenance

1 - Avant montage

Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère.

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.

2 - Nettoyage et essais

Les vannes restent 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 EN 12266-1.

3 - 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.

4 - 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.