

Accessoires de robinetterie MACON

MACON valves and accessories

Coude décanteur - Inox 316L

Modèle 64522 Poignée plastique

Modèle 64523 Poignée inox

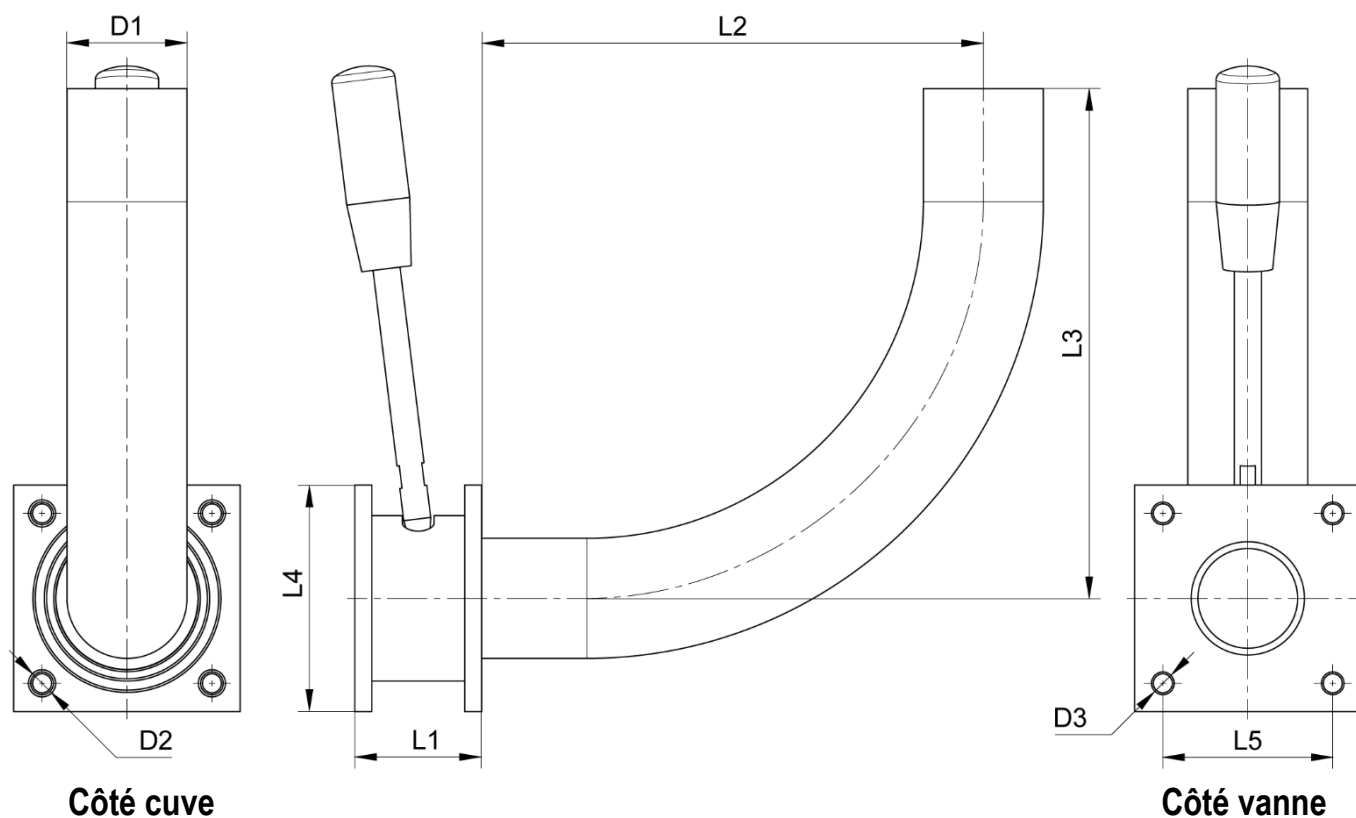


Caractéristiques

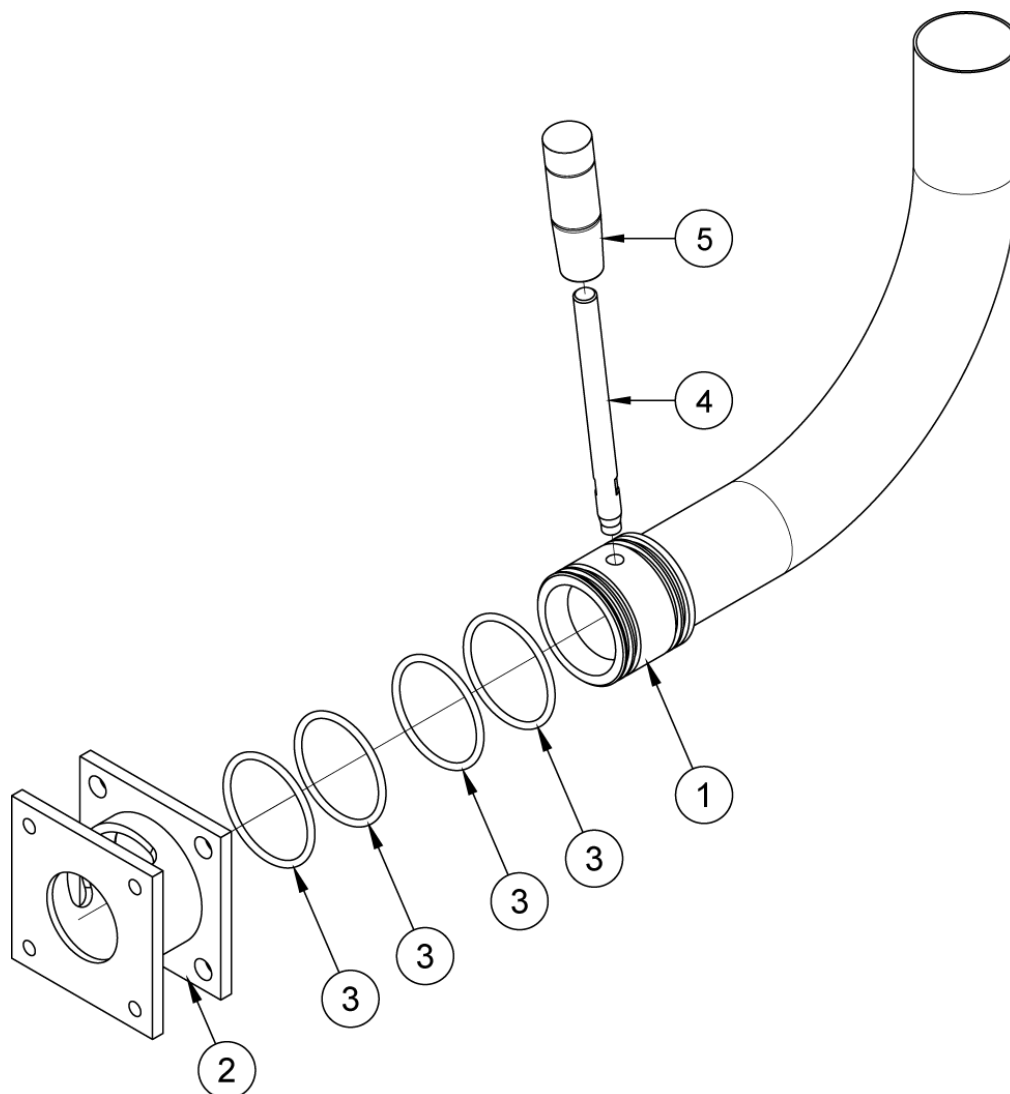
Pression maximale de service : 10 bar

Matière : Inox 316L

Joints EPDM en standard
(Joints FKM BNIC sur demande)



DN	D1	Nb x D2	Nb x D3	L1	L2	L3	L4	L5	Référence poignée plastique	Référence poignée inox
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
40	43	4 x Ø12	4 x M10	56	168	170	100	75	664522-40	664523-40
50	53	4 x Ø12	4 x M10	56	223	225	100	75	664522-50	664523-50
60	63,5	4 x Ø13	4 x M12	64	228	230	120	82	664522-60	664523-60
70	76,1	4 x Ø13	4 x M12	64	248	250	120	90	664522-70	664523-70

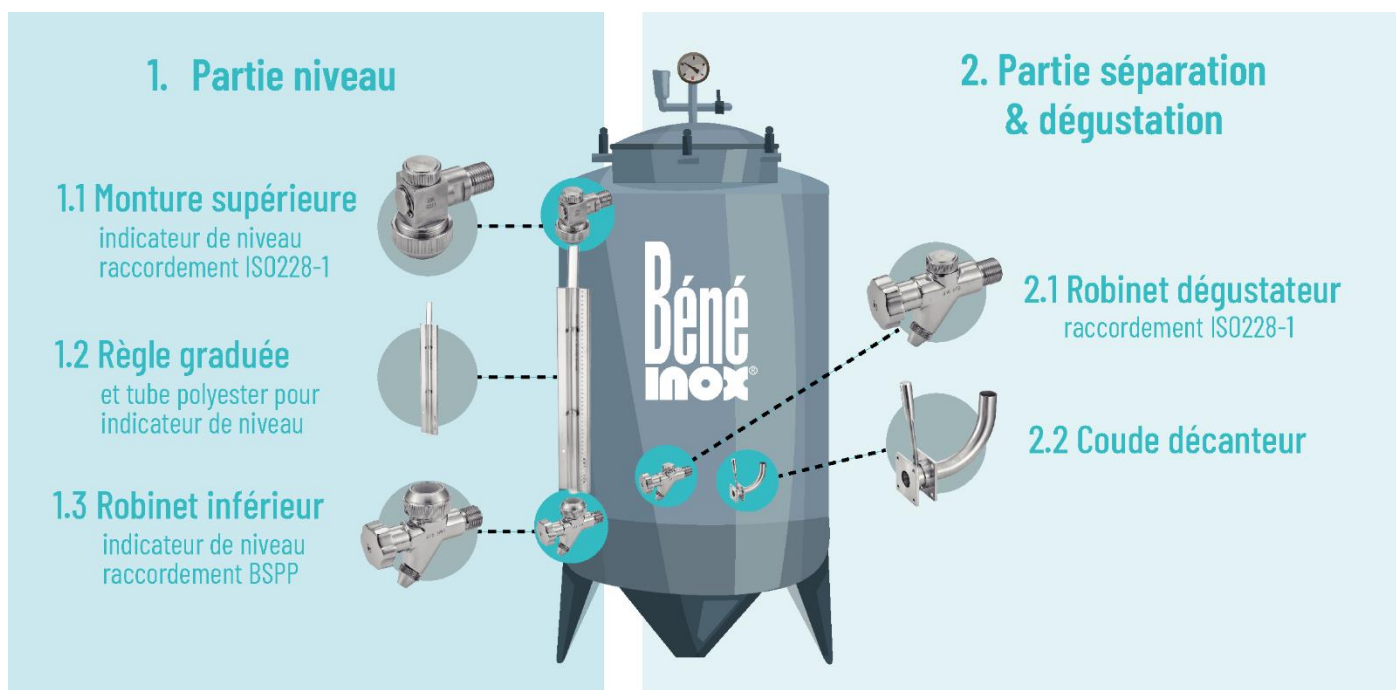


Repère	Désignation	Matière
1	COUDE DÉCANTEUR	AISI 316L
2	CORPS	AISI 316L
3	JOINT TORIQUE Ø50x4	EPDM (OU FKM BNIC)
4	TIGE POIGNÉE	AISI 304
5	POIGNÉE	PLASTIQUE OU INOX

Utilisation

Le coude décanteur est utilisé sur des cuves pendant l'étape de soutirage lors de l'élaboration de vin. Il va permettre de récupérer le jus clair pour l'envoyer dans une autre cuve et de laisser le dépôt au fond. La poignée permet de pivoter le coude en position horizontale afin d'ajuster la hauteur du soutirage et de vider la cuve au plus près du dépôt.

Il fait partie de la gamme Accessoires de robinetterie MACON, produits permettant d'équiper les cuves dans le domaine vinicole.



Instructions de montage et de maintenance

Installation

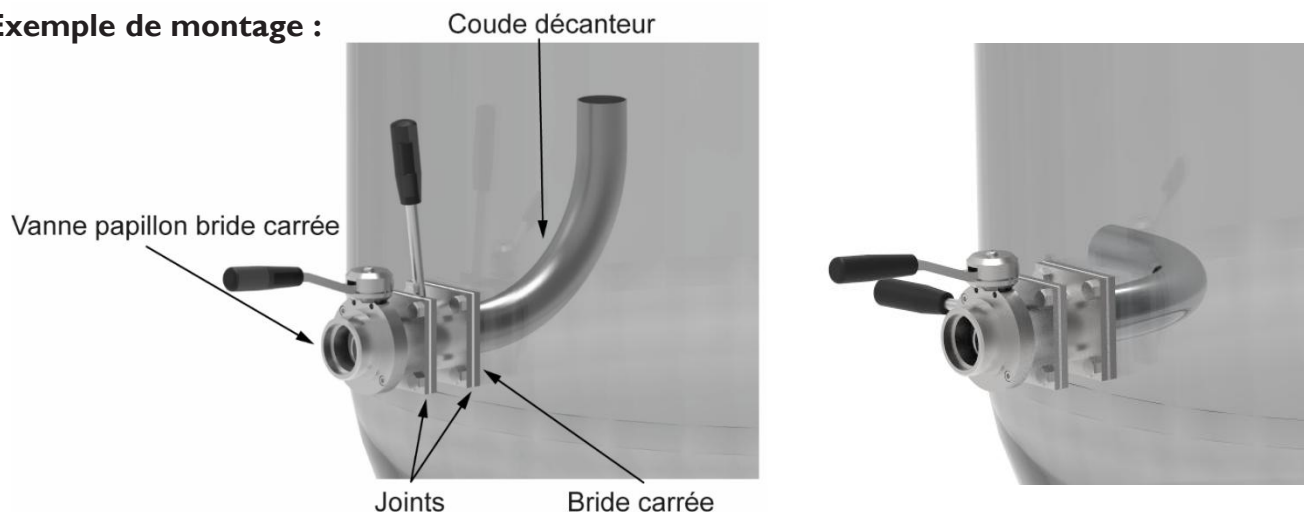
S'assurer que l'emplacement prévu soit suffisamment dégagé pour manœuvrer la poignée et effectuer les opérations de maintenance.

Installation d'un coude décanteur à bride carrée :

Le coude décanteur se fixe à l'aide d'une bride carrée soudée sur la cuve. La partie coudée se place à la verticale à l'intérieur de la cuve et le reste à l'extérieur.

De l'autre côté, vient se fixer une vanne papillon à bride carrée (modèles **64321**, **64335** et **64345**) ou une vanne à boule à bride carrée (modèles **64376** et **64377**) pour stopper l'écoulement.

Exemple de montage :



Maintenance

Suite à une usure, ou suite au passage d'un produit ayant détérioré la vanne et occasionné une fuite ou une dysfonction, il peut être nécessaire de changer certaines pièces.

Au gré de l'utilisateur, les joints peuvent être changés périodiquement et de façon préventive (la périodicité est à définir par l'utilisateur en fonction de ses conditions d'utilisation).

Montage / Démontage

La maintenance et les opérations de démontage / remontage du coude décanter doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à ce type d'intervention.



Avant intervention sur le coude, vérifier que la cuve est vide et hors pression.

Isoler le coude décanter en enlevant la vanne montée dessus et en le démontant de la cuve.

Dévisser l'ensemble tige **4** et poignée **5** du manchon **1** du coude.

Séparer le coude **1** du corps **2**.

Retirer les 4 joints toriques **3** positionnés sur le manchon **1** pour les remplacer.

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

Accessoires

Pour réaliser le montage du coude décanteur sur une cuve, retrouver les différents accessoires proposés dans la gamme MACON de notre catalogue :

Brides carrées à souder sur la cuve :

- Modèle **64144** : Bride carrée à souder à trous taraudés – Inox 304
- Modèle **64145** : Bride carrée à souder à trous ronds – Inox 304

Pour réaliser l'étanchéité entre le coude décanteur et la bride soudée sur la cuve, utiliser les références de joint de bride pour coude décanteur :

DN	Référence Joint de bride carrée à trous ronds NR SBR	Référence Joint de bride carrée à trous ronds FKM (BNIC)
40	964146-40DE	964148-40DE
50	964146-50DE	964148-40DE
60	964146-60DE	964148-60DE
70	964146-70DE	964148-70DE

Pour réaliser l'étanchéité entre le coude décanteur et une vanne à bride carrée, utiliser les références de joint de bride standard :

DN	Référence Joint de bride carrée à trous ronds NR SBR	Référence Joint de bride carrée à trous ronds FKM (BNIC)
40	964146-40	964148-40
50	964146-50	964148-40
60	964146-60	964148-60
70	964146-70	964148-70

Pièces détachées



Il est possible de changer les joints d'étanchéité du corps du coude décanteur.

Repère	DN	Référence Joint EPDM	Référence Joint FKM BNIC
3	40	JTO444E	JTO444V
	50	JTO504E	JTO504V
	60	JTO39E	JTO39V
	70	JTO42E	JTO42V

Normes et conformités

- Conforme à la directive CE 1935/2004
- FKM qualifié par le B.N.I.C. comme matériel utilisé pour la filière du cognac