

Robinetterie et accessoires

Valves and accessories



ASME BPE

Modèle 8095 Vanne à boule 3 pièces aseptique BW Inox 316L



Caractéristiques

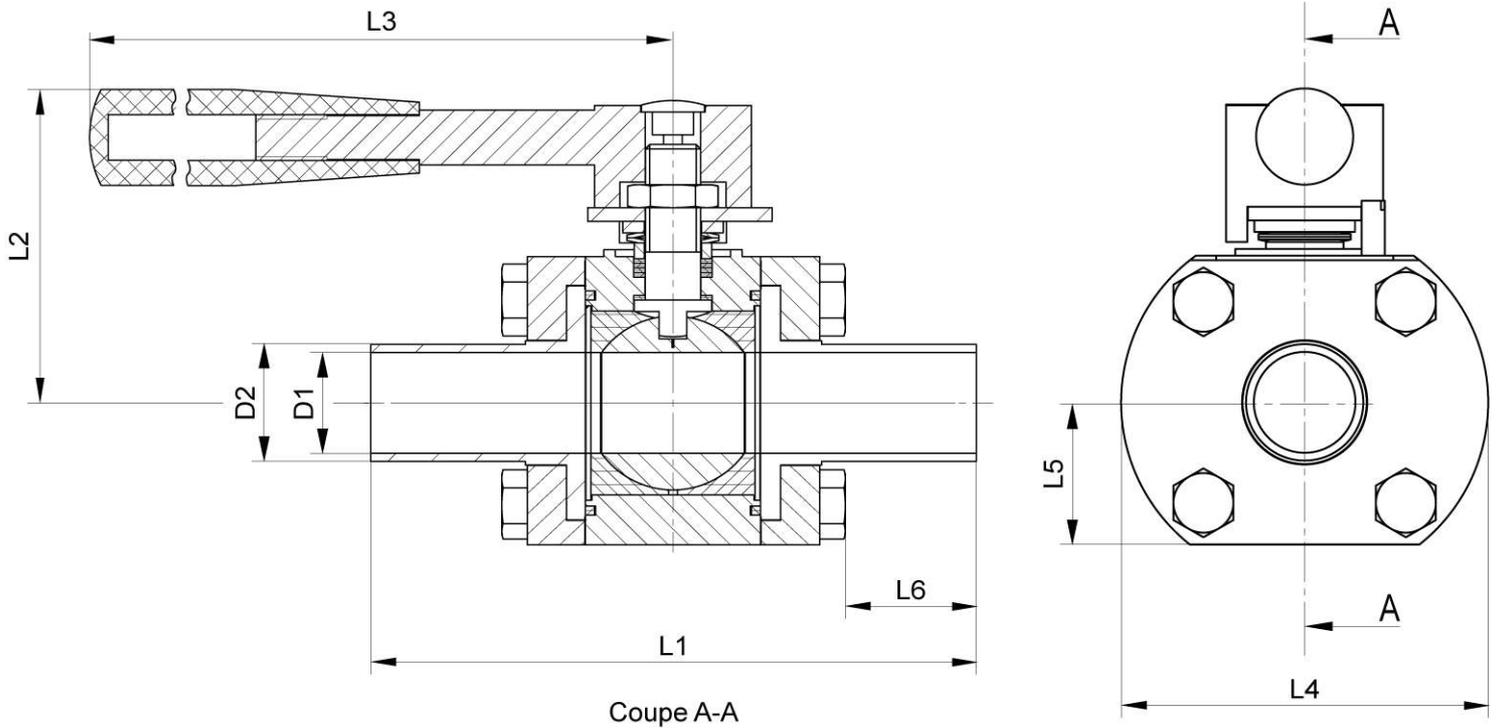
Dimensions : 1/2" à 4" (O.D.)**Raccordements :** à souder**Pression max. admissible :** Change en fonction du DN**Température :** de -29°C à + 200°C**Matière :** Corps inox 316L

Coquille plane TFM 1600

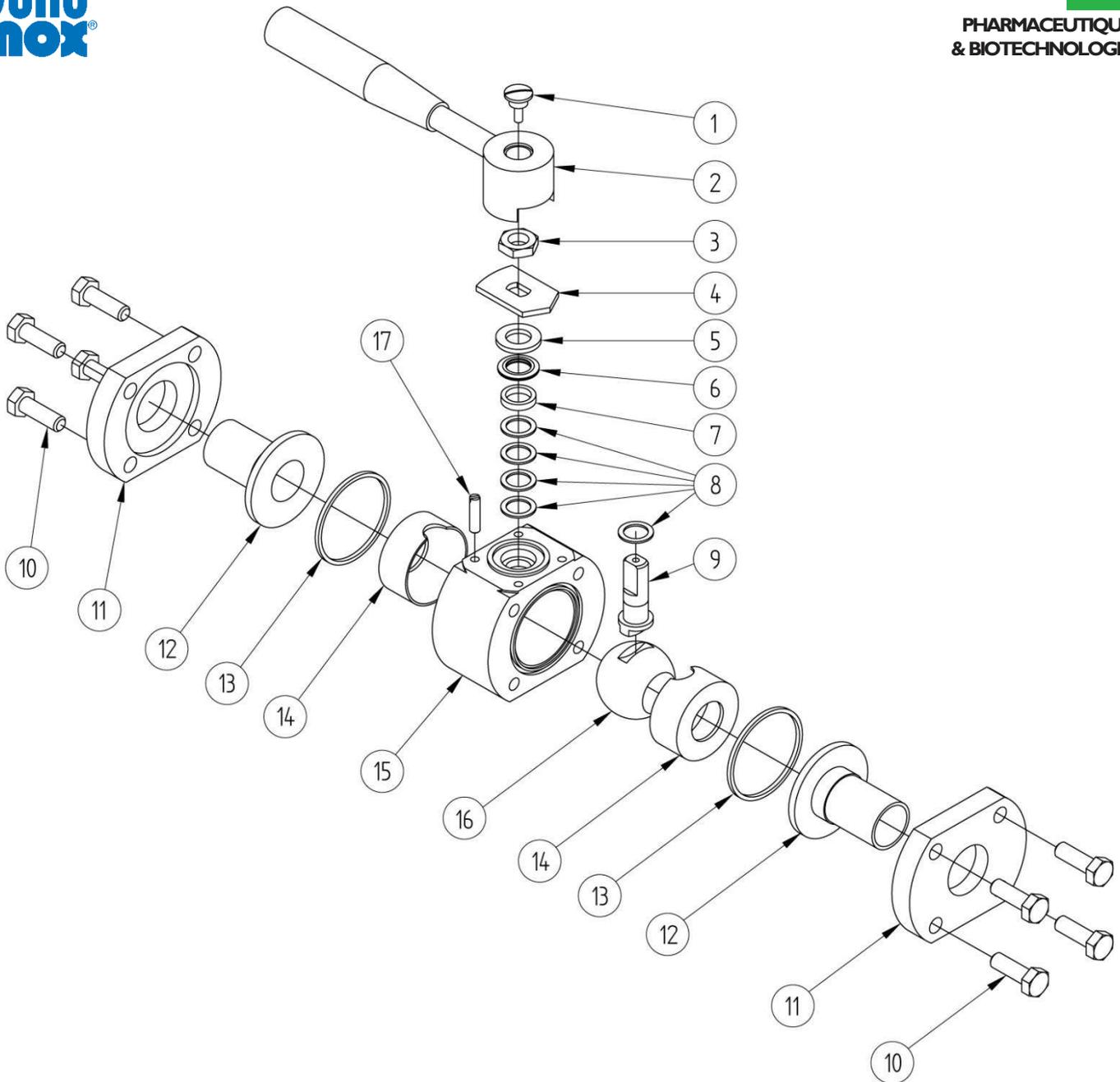
Joint PTFE + FKM

Sur demande :

- Finition SF4
- Réhausse
- Motorisation



DN (pouces)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	PMA (bar)	Poids (kg)	Référence SF1
1/2"	12,7	9,4	101,6	49	130	59	22	25	100	0,9	680951-050
3/4"	19,05	15,8	114,3	53	130	64	14,5	27	100	1,4	680951-075
1"	25,4	22,1	127	68	165	79	31	27	100	2,3	680951-100
1 1/2"	38,1	34,8	152,4	86	200	109	44	27	63	5,3	680951-150
2"	50,8	47,5	177,8	97	200	134	53	28	63	8,5	680951-200
2 1/2"	63,5	60,2	203	130	250	160	72,5	29	40	15,3	680951-250
3"	76,2	72,9	228	140	290	180	83,5	30	40	22,1	680951-300
4"	101,6	97,4	267	158	290	220	101,5	36	40	39,7	680951-400



Repère	Désignation	Matière	Quantité
1	VIS	AISI 304	1
2	POIGNÉE	AISI 304 et VINYLE	1
3	ECROU TIGE	AISI 304	1
4	BUTÉE DE POIGNÉE	AISI 304	1
5	RONDELLE PLATE	AISI 304	1
6	RONDELLE BELLEVILLE	AISI 304	2
7	ENTRETOISE	AISI 316	1
8	BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ	TFM 1600	5
9	TIGE DE MANOEUVRE	AISI 316L	1

Repère	Désignation	Matière	Quantité
10	VIS CORPS	AISI 304	8 / 16*
11	FLASQUE	AISI 316L	2
12	COLLET A SOUDER	AISI 316L	2
13	JOINT DE CORPS	PTFE	2
14	COQUILLE PLAINE	TFM 1600	2
15	CORPS	AISI 316L	1
16	BOULE	AISI 316L	1
17	VIS D'ARRÊT	AISI 304	1

* selon DN

Utilisation

Principe

Cette vanne est une vanne d'arrêt : elle doit être totalement ouverte ou totalement fermée.

Ne pas laisser la vanne partiellement ouverte : un défaut d'ouverture ou le fait de laisser une ouverture partielle de la boule pour diminuer le débit, peut entraîner un phénomène de cavitation susceptible d'endommager la vanne.

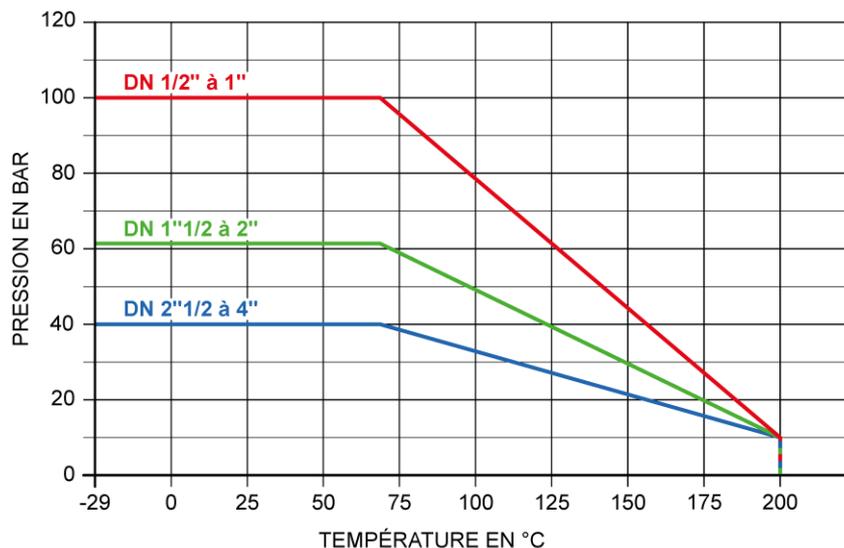
Pour manœuvrer la vanne, tourner la poignée **2** de 1/4 de tour jusqu'en butée **17**.

Tourner la poignée de 1/4 de tour (90°) en sens horaire pour la fermeture ou en sens anti-horaire pour l'ouverture.

Si la poignée est dans l'alignement de la tuyauterie, la vanne est ouverte.

Pression et température

Pour la tenue en pression en fonction de la température, voir la courbe ci-dessous



Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Fluides

Cette vanne est adaptée pour des fluides non abrasifs et non coagulables, sous réserve de la compatibilité chimique entre les pièces en contact.

Instructions de montage et de maintenance

Installation

La vanne peut être utilisée dans n'importe quelle position. S'assurer que l'emplacement prévu soit suffisamment dégagé pour manœuvrer la poignée.

Nettoyer l'installation et vérifier que le matériel est propre et exempt de corps étrangers susceptibles de détériorer l'indicateur.

S'assurer que la tuyauterie soit parfaitement alignée et son supportage suffisamment dimensionné afin que la vanne ne supporte aucune contrainte extérieure. Le supportage doit s'effectuer sur les tubes et non sur la vanne.

La vanne doit être démontée et remontée avec la boule en position ouverte.

Installation d'une vanne à bouts lisses :

Les soudures doivent être réalisées par du personnel qualifié. Il est nécessaire de démonter les flasques et les embouts à souder pour les souder sans endommager les joints et l'intérieur de la vanne.

Lors du remontage, respecter les couples de serrage (voir tableau **B** page 6).

Nettoyer l'installation en laissant la vanne ouverte pour ne pas avoir d'impuretés entre la boule et le corps. Vérifier le bon fonctionnement de la vanne.

Vérifier que la vanne soit correctement installée.

Procéder aux essais de mise en pression de l'installation sans dépasser les caractéristiques de l'indicateur, et selon les normes en vigueur.

Maintenance

Le produit nécessite un entretien pour s'assurer qu'il fonctionne correctement et en toute sécurité tout au long de sa vie. Les travaux d'entretien doivent être effectués de manière planifiée à intervalles réguliers. Ces intervalles doivent être définis par l'opérateur en fonction de la conditions de service.

Dans le cas d'une vanne qui n'est jamais manœuvrée en fonctionnement normal, il est conseillé d'effectuer régulièrement des manœuvres d'ouverture / fermeture pour s'assurer du bon fonctionnement de la vanne.

Si une fuite apparaît au niveau de la tige de manœuvre, vérifier le bon serrage de l'écrou **3** en respectant les couples de serrage (voir tableau **A** page 6).

Si une fuite apparaît entre le corps de vanne et les flasques, vérifier le bon serrage des vis **10** en respectant les couples de serrage (voir tableau **B** page 6).

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

Dans ce cas, voir paragraphe « Montage / Démontage ».

Montage / Démontage

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



Avant intervention sur la vanne, vérifier que l'installation est arrêtée et la tuyauterie vide et hors pression.

Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Attention aux matières dangereuses : suivre les prescriptions d'utilisation des fournisseurs.

Mettre la vanne en position ouverte avant de la démonter/monter.

Dévisser les vis du corps **10**.

Déposer le corps **15**; les raccords à souder **12** et les flasques **11** restent fixés sur la tuyauterie.

Enlever les 2 sièges **14** et les 2 joints de corps **13**.

Mettre la vanne en position fermée pour pouvoir retirer la boule **16**. Inspecter l'état de surface de la boule. Si elle est rayée ou abîmée, elle doit être remplacée en même temps que les deux sièges **14**.

Si l'étanchéité de la tige doit être refaite, retirer les pièces de la partie supérieure dans l'ordre suivant : vis de tige **1**, poignée **2**, écrou **3** butée de poignée **4** rondelle **5** rondelles Belleville **6** et entretoise **7**.

Pousser la tige de manœuvre **9** vers l'intérieur du corps **15** pour l'enlever, puis retirer les bagues **8** (prendre soin de ne pas rayer la tige).

Nettoyer et inspecter toutes les pièces. Changer les pièces usagées. Il est fortement recommandé de changer toutes les pièces d'étanchéité de la tige si elle a été démontée, ainsi que les sièges de la boule.

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

Pour le serrage de la garniture de tige (tige + bague + rondelles...) avec l'écrou tige **3** respecter les couples de serrage donnés par le tableau **A** ci-dessous.

Pour le resserrage des vis **10**, travailler avec la boule de vanne en position ouverte, respectant les couples de serrage donnés par le tableau **B** ci-dessous.

Tester la vanne (tenue en pression + manœuvres) avant de remettre l'installation en service.

Tableau A	Dimension	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
	Couple de serrage écrou tige (3)	N.m	20	20	25	30	30	40	40

Tableau B	Dimension	1/2"	3/4"	1"	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
	Couple de serrage vis (10)	N.m	15	15	25	30	35	35	35

Normes et conformité

- Assemblage et emballage en salle blanche certifié selon la norme ISO 14644-1
- Conforme à la réglementation FDA
- Conforme à la certification USP Class VI
- Conforme à la directive CE PED - 2014/68/EU
- Platine ISO 521 I intégrée à partir du 1" pour motorisation (Montage non direct)