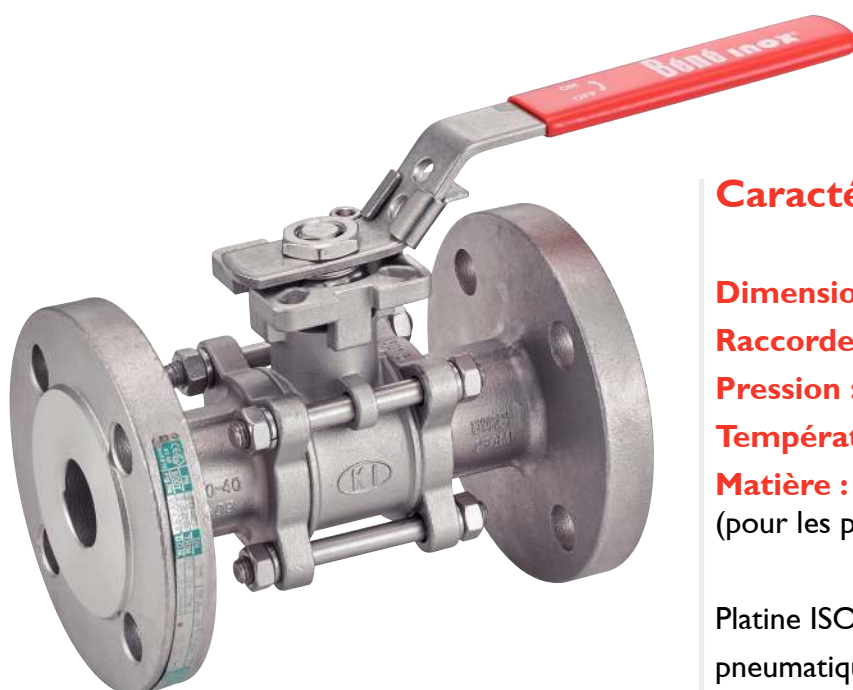


# Vannes à boule

Ball valves

## Modèle 58259 Vanne 3 pièces ATEX à brides avec platine ISO Inox 316

Passage intégral - Poignée cadenassable



### Caractéristiques

**Dimensions :** DNI5 à DNI100 (1/2" à 4")

**Raccordements :** à brides selon EN 1092-1

**Pression :** PN selon dimensions des brides

**Température :** de -29°C à +175°C

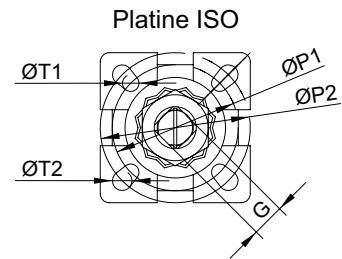
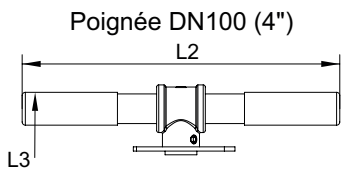
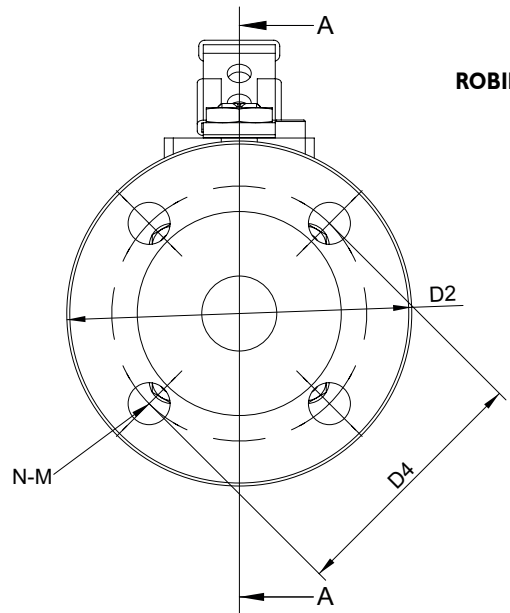
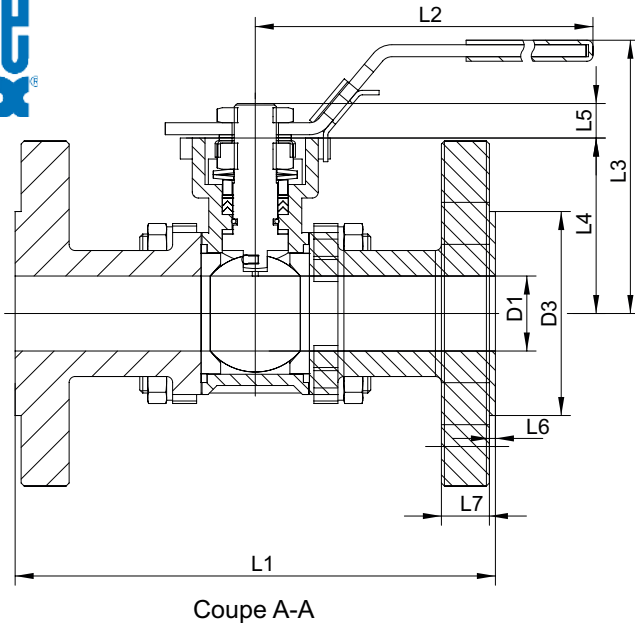
**Matière :** Inox 316 / CF8M

(pour les pièces inox en contact avec le fluide)

Platine ISO 5211 pour motorisation  
pneumatique ou électrique

Joints PTFE + FKM

ATEX II 2 G D

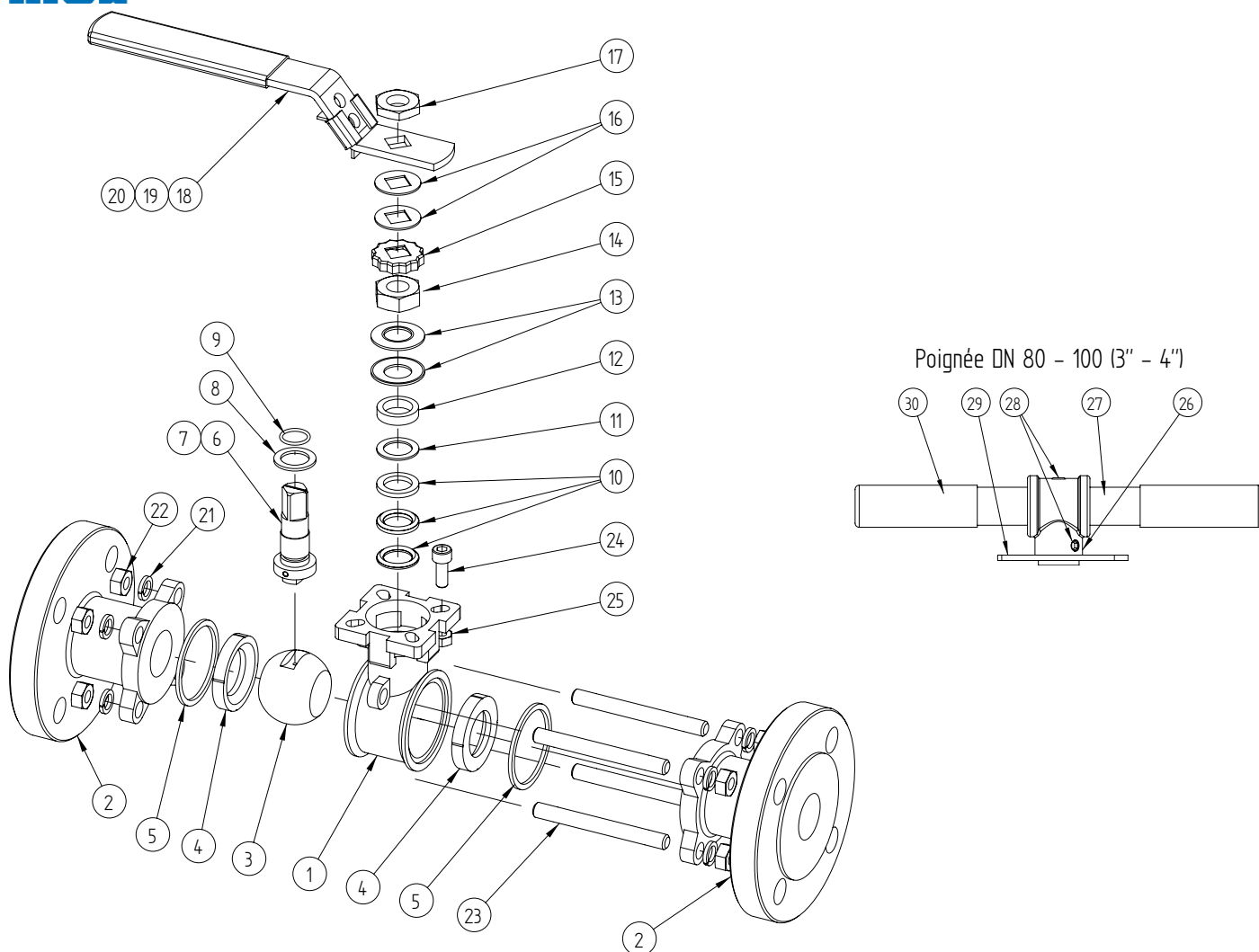


DN (mm)	DN (pouces)	PN (bar)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	D4 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	L7 (mm)
15	1/2"	40	15	95	45	65	130	150	70	42	9	2	16
20	3/4"	40	20	105	58	75	150	150	77	49	9	2	18
25	1"	40	25	115	68	85	160	177	94	59	11	2	18
32	1"1/4	40	32	140	78	100	180	177	98	63	11	2	18
40	1"1/2	40	38	150	88	110	200	197	103	71	14	3	18
50	2"	40	50	165	102	125	230	197	110	78	14	3	20
65	2"1/2	16	63,5	185	122	145	290	267	151	100	17	3	22
80	3"	16	76	200	138	160	310	300	173	109	17	3	24
100	4"	16	100	220	190	190	350	400*	205	140	22	3	24

DN (mm)	DN (pouces)	G (mm)	M (mm)	N (Qté)	ØP1 (mm)	ØP2 (mm)	ØT1 (mm)	ØT2 (mm)	Platine ISO	Couple (N.m)	Poids (kg)	Référence
15	1/2"	9	14	4	36	42	6	6	F03-F04	5	2,20	458259-15
20	3/4"	9	14	4	36	50	6	7	F03-F05	6	3,10	458259-20
25	1"	11	14	4	42	50	6	7	F04-F05	11	4,10	458259-25
32	1"1/4	11	18	4	42	70	6	9	F04-F05	16	5,90	458259-32
40	1"1/2	14	18	4	50	70	7	9	F05-F07	23	7,30	458259-40
50	2"	14	18	4	50	70	7	9	F05-F07	34	10,30	458259-50
65	2"1/2	17	18	8	70	102	9	11	F07-F10	49	14,70	458259-65
80	3"	17	18	8	70	102	9	11	F07-F10	81	20,80	458259-80
100	4"	22	22	8	non	102	non	11	F10	122	35,30	458259-100

\* Poignée tubulaire positionnable

En cas de motorisation, il est conseillé de prendre un coefficient de sécurité d'au moins 30% sur le couple de vanne



Repère	Désignation	Matière
1	CORPS	CF8M
2	FLASQUE (BRIDE)	CF8M
3	BOULE	CF8M
4	BAGUE SIÈGE	PTFE
5	JOINT DE CORPS	PTFE
6	TIGE DE MANOEUVRE	SS316
7	RESSORT + BILLE (ANTI-STATIQUE)	SS316
8	BAGUE	PTFE
9	JOINT TORIQUE	FKM (VITON)
10	GARNITURE D'ÉTANCHÉITÉ	PTFE
11	BAGUE	50%SS + 50%PTFE
12	BAGUE ÉPAISSE	SS316
13	RONDELLE BELLEVILLE	SS301
14	ÉCROU DE TIGE (PRESSE ÉTOUPE)	A194-8
15	STOP ÉCROU	SS304

## Utilisation

---

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, soulever le dispositif de blocage **I8** pour pouvoir tourner la poignée **I9** de 1/4 de tour jusqu'en butée.

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. La poignée est cadenassable en position ouverte ou fermée.

## Fluides

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

Grâce à sa platine ISO (norme ISO 5211), la vanne est motorisable (montage direct), voir les notices correspondantes.

- Vanne avec vérin pneumatique simple ou double effet (modèle 50290)
- Vanne avec servomoteur électrique (modèle 50293)

## Utilisation en zone ATEX

Les vannes manuelles (modèles 58259) et pneumatiques (modèles 50290) sont utilisables en zone ATEX II 2 GD. En cas d'ajout de tout autre élément (détection de position, électrodistributeur...), il faut vérifier que cet ajout soit compatible avec une utilisation en zone ATEX.

La vanne avec servomoteur électrique (modèle 50293) **n'est pas utilisable en zone ATEX.**

## 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.

Vérifier que le matériel est propre et exempt de corps étrangers susceptibles de détériorer la vanne.

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.

Installation d'une vanne à brides :

Utiliser des contre-brides (brides à collerette, par exemple) à souder sur la tuyauterie en respectant l'écartement nécessaire et l'alignement des trous de fixation. Lors de l'installation, s'assurer que la vanne est bien positionnée face aux brides. Pour les pièces lourdes, utiliser des moyens de levage si nécessaire (ne pas soulever la vanne par la poignée)

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.

Procéder aux essais de mise en pression de l'installation sans dépasser les caractéristiques de la vanne, et selon les normes en vigueur (ex. EN 12266-1).

### Maintenance

Dans des conditions normales d'utilisation, la vanne ne demande pas d'entretien particulier.

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.

Durant l'utilisation (ou à l'installation pendant la phase d'essais), si une fuite apparaît au niveau de la tige de manœuvre **6**, resserrer l'écrou de tige **14**. Normalement la fuite est stoppée en resserrant l'écrou de 30 à 60°. Ne pas trop serrer l'écrou au risque de diminuer la durée de vie du système.

Suite à une usure anormale, 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.

Dans ce cas, voir le 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.

Déposer la vanne ; dévisser les flasques (brides) **2** du corps **1**.

Enlever les 2 bagues **4** et les 2 joints de corps **5**.

Mettre la vanne en position fermée pour pouvoir retirer la boule **3**. Inspecter l'état de surface de la boule. Si elle est rayée ou abîmée, elle doit être remplacée en même temps que les deux bagues **4**.

Si l'étanchéité de la tige doit être refaite, retirer les pièces de la partie supérieure dans l'ordre suivant : écrou de poignée **17**, poignée **19** et rondelle(s) plate(s) **16** dans le cas d'une vanne manuelle (sinon enlever la motorisation), puis stop-écrou **15**, écrou tige **14**, rondelles Belleville **13** et bagues inox (**11** + **12**).

Pousser la tige de manœuvre **6** vers l'intérieur du corps **1** pour l'enlever, et retirer le joint torique **9** et la bague PTFE **8** (prendre soin de ne pas rayer la tige).

Oter la garniture PTFE (rondelles en « v ») **10** de son logement (prendre soin de ne pas rayer la surface de ce logement).

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

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

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

## Normes et conformités

- Test d'étanchéité suivant la norme EN 12266 / API 598
- DESP conforme à la directive 2014/68/EU (anciennement 97/23/CE) selon annexe III module H (certificat DGR 0036-QS-1045-14)
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D, conforme à la directive 94/9/CE (certificat EX9 13 09 82326 002)

**Béné Inox** – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287  
Tél : 04 78 90 48 22 – Fax : 04 78 90 69 59 – [www.bene-inox.com](http://www.bene-inox.com) – [bene@bene-inox.com](mailto:bene@bene-inox.com)

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.