

Neles™

Vannes à sphère à passage intégral et à brides avec revêtement PFA, série PB1 DN15 – DN100 (1/2" - 4")

Notice d'installation, d'entretien
et d'utilisation



Table des matières

GÉNÉRALITÉS	3	ACTIONNEUR	7
Champ d'application du manuel	3	Instructions de montage de l'actionneur	7
Marquage des vannes	3		
Précautions	3	ENTRETIEN /	
Spécifications techniques	4	PIÈCES DE RECHANGE	7
TRANSPORT ET		AVERTISSEMENT	
STOCKAGE	4	CONCERNANT LE	
INSTALLATION	4	SOUDAGE	8
Généralités	4	VUE ÉCLATÉE	9
Installation sur la tuyauterie	4	CODIFICATION	10
Isolation de la vanne	4		
Actionneur	4	VANNE À SPHÈRE À	
Mise en service	4	PASSAGE INTÉGRAL	
ENTRETIEN	5	ET BRIDES AVEC	
Généralités	5	REVÊTEMENT PFA,	
Vanne motorisée	5	NELES PB1	10
Démontage de la vanne	5		
Inspection des pièces	6		
Montage de la vanne	6		
Vérification de la résistance de la vanne	6		

LISEZ CES INSTRUCTIONS AVANT TOUTE CHOSE !

Ces instructions contiennent des informations à respecter pour assurer un fonctionnement en toute sécurité de la vanne.

Pour de plus amples informations, prenez contact avec le fabricant ou son représentant.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

Les coordonnées sont indiquées au dos de la notice.

1. GÉNÉRALITÉS

1.1 CHAMP D'APPLICATION DU MANUEL

Ce manuel d'instructions contient des informations importantes concernant l'installation, le fonctionnement et l'entretien des vannes à sphère flottante à passage intégral, revêtement PFA et brides de la série Neles™ PB1. Veuillez lire attentivement ces instructions et les conserver en vue de les consulter par la suite.

AVERTISSEMENT :

L'UTILISATION DE LA VANNE EST SPÉCIFIQUE À L'APPLICATION. ASSUREZ-VOUS QUE LA VANNE EST ADAPTÉE AU SERVICE AUQUEL ELLE EST DESTINÉE. SI VOUS AVEZ DES QUESTIONS CONCERNANT L'UTILISATION, L'APPLICATION OU L'APPLICABILITÉ DE LA VANNE PAR RAPPORT AU SERVICE PRÉVU, CONTACTEZ VALMET POUR PLUS D'INFORMATIONS.

1.2 MARQUAGE DES VANNES

La vanne est dotée d'une plaque signalétique fixée à son corps. La plaque signalétique identifie la taille, les matériaux de construction, la pression nominale, le mois et l'année de construction, ainsi qu'un numéro d'ordre de fabrication unique.

1.3 PRÉCAUTIONS

AVERTISSEMENT :

ATTENTION À NE JAMAIS DÉPASSER LES LIMITES DE FONCTIONNEMENT DE LA VANNE !

TOUT DÉPASSEMENT DES LIMITES DE PRESSION ET DE TEMPÉRATURE INSCRITES SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE DE LA VANNE EST SUSCEPTIBLE DE L'ENDOMMAGER ET DE PROVOQUER UNE LIBÉRATION INCONTRÔLÉE DE LA PRESSION. IL POURRAIT S'ENSUIVRE DES DÉGÂTS MATÉRIELS, VOIRE DES BLESSURES.

AVERTISSEMENT :

TENEZ COMPTE DES COURBES PRESSION/TEMPÉRATURE DE CORPS/SIÈGE !

L'UTILISATION CORRECTE ET SÉCURISÉE DE CE PRODUIT EST SOUMISE À LA COURBE PRESSION/TEMPÉRATURE DE CORPS/SIÈGE. CONSULTEZ LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE ET VÉRIFIEZ TOUTES LES COURBES. CERTAINS MATÉRIAUX DE SIÈGE ONT DES COURBES DE PRESSION INFÉRIEURES À LA COURBE DU CORPS. TOUTES LES COURBES DE CORPS ET DE SIÈGE DÉPENDENT DU TYPE DE VANNE ET DU MATÉRIAU DU SIÈGE. LES VALEURS DE CES COURBES NE DOIVENT EN AUCUN CAS ÊTRE DÉPASSÉES.

AVERTISSEMENT :

PRENEZ GARDE AU MOUVEMENT COUPANT DE LA SPHÈRE.

IL NE FAUT JAMAIS ENGAGER LA MAIN OU QUELQUE AUTRE PARTIE DU CORPS, OUTIL OU OBJET DANS LA VOIE D'ÉCOULEMENT LORSQUE CELLE-CI EST OUVERTE. VEILLEZ ÉGALEMENT À NE LAISSER AUCUN CORPS ÉTRANGER PÉNÉTRER DANS LA TUYAUTERIE. LORS DE SON FONCTIONNEMENT, LA SPHÈRE AGIT À LA FAÇON D'UNE CISAILLE. DÉBRANCHEZ TOUTES LES CONDUITES D'ALIMENTATION PNEUMATIQUES ET TOUTES LES SOURCES D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE, PUIS VÉRIFIEZ QUE LES RESSORTS DES ACTIONNEURS À RESSORT DE RAPPEL SONT LIBRES DE TOUTE CONTRAINTE AVANT D'EXÉCUTER TOUT ENTRETIEN DE LA VANNE. LE NON-RESPECT DE CETTE CONSIGNE PEUT ENTRAÎNER DES DÉGÂTS MATÉRIELS ET CAUSER DE GRAVES BLESSURES !

AVERTISSEMENT :

LORS DES MANIPULATIONS DE LA VANNE OU DE L'ENSEMBLE VANNE/ACTIONNEUR, TENEZ COMPTE DU POIDS !

PRENEZ GARDE À NE JAMAIS LEVER LA VANNE OU L'ENSEMBLE VANNE/ACTIONNEUR PAR L'ACTIONNEUR, LE POSITIONNEUR, L'INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE OU LA TUYAUTERIE / LES SUPPORTS. PASSEZ LES CÂBLES LEVAGE AUTOUR DU CORPS DE LA VANNE ET ARRIMEZ-LES. À DÉFAUT DE SUIVRE CES INSTRUCTIONS, DES PIÈCES PEUVENT TOMBER ET CAUSER DES DOMMAGES OU DES BLESSURES CORPORELLES (VOIR LA FIGURE 1).

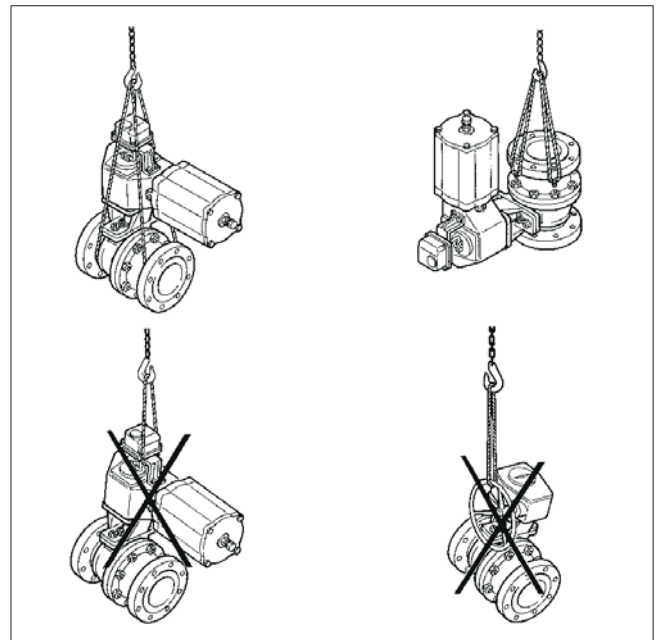


Figure 1. Levage de l'ensemble de vanne

1.4 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Série :	PB1
Alésage :	Passage intégral
Raccordement d'extrémité :	Face surélevée, à brides
Fluide de service :	Gaz ou liquide dangereux ou non dangereux
Température et pression de service :	Corps en fonte ductile EN JS-1040 : -10 °C à 160 °C, 16 bar à 7 bar Corps EN 1.4308 : -30 °C à 160 °C, 16 bar à 7 bar
Taille :	DN15 - DN100
Classe :	PN 16
Longueur face à face :	EN 558
Étanchéité :	ISO 5208 Taux A

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

Vérifiez que la vanne et les équipements annexes n'ont pas subi de dommages au cours du transport.

Stockez la vanne en prenant toutes les précautions nécessaires. Stockez à l'intérieur dans un endroit frais et sec.

Les protections de passage de la vanne ne doivent être retirées qu'au moment d'installer la vanne.

Tant que la vanne n'est pas sur le point d'être installée, gardez-la à son emplacement de stockage.

Si la/les vannes doit/doivent faire l'objet d'un stockage longue durée, suivez les recommandations du document IMO-S1.

3. INSTALLATION

3.1 GÉNÉRALITÉS

Enlevez les plaques de protection des ouvertures et vérifiez que la vanne est intacte et son intérieur propre. Le cas échéant, nettoyez la vanne.

Avant d'installer la vanne, rincez soigneusement la tuyauterie. Toute impureté, telle que sable ou résidus de soudure, endommagerait la surface d'étanchéité entre les sièges et la sphère.

3.2 INSTALLATION SUR LA TUYAUTERIE

AVERTISSEMENT :

LA VANNE DOIT ÊTRE SERRÉE ENTRE LES BRIDES À L'AIDE DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ ET DE FIXATIONS COMPATIBLES AVEC L'APPLICATION ET CONFORMES AUX CODES ET AUX NORMES APPLICABLES EN MATIÈRE DE TUYAUTERIE. CENTREZ SOIGNEUSEMENT LES JOINTS DE VANNE ET DE BRIDE ENTRE LES BRIDES. N'ESSEYER JAMAIS DE RECTIFIER D'ÉVENTUELS DÉFAUTS D'ALIGNEMENT DE LA TUYAUTERIE À L'AIDE DES BOULONS DES BRIDES !

La vanne peut être installée dans n'importe quelle position et est parfaitement étanche dans les deux sens d'écoulement. Sur une ligne horizontale, il est déconseillé d'installer la vanne avec la tige en dessous, car les impuretés dans la tuyauterie risquent de pénétrer dans la cavité du corps et d'endommager la garniture de presse-étoupe.

Voir la section 4, **ENTRETIEN** pour le réglage des garnitures de presse-étoupe. La présence de suintements au niveau de la garniture de presse-étoupe après l'installation de la vanne indique que cette dernière a été soumise à d'importantes variations de température au cours de son transport. L'étanchéité peut être restaurée en procédant tout simplement à un réglage de la garniture, tel qu'indiqué à la section **ENTRETIEN**.

3.3 ISOLATION DE LA VANNE

Les vannes à sphère Neles™ ne nécessitent pas d'isolation. Cependant, l'isolation ne doit pas dépasser le niveau supérieur de la vanne. Cf. **Figure 2**.

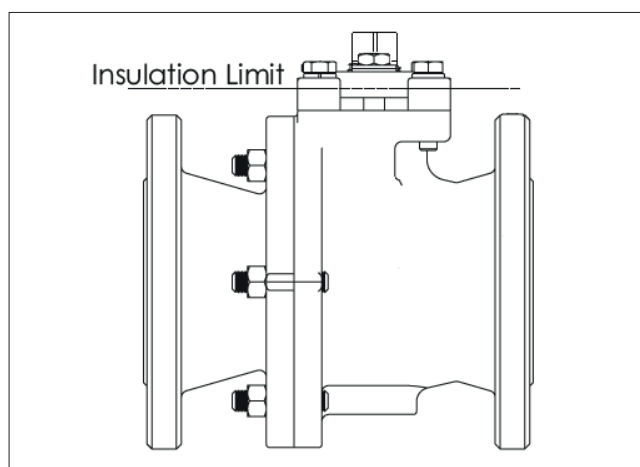


Figure 2. Isolation de la vanne

3.4 ACTIONNEUR

AVERTISSEMENT :

LORS DU MONTAGE DE L'ACTIONNEUR, VÉRIFIEZ QUE LA VANNE DANS SON ENSEMBLE FONCTIONNE CORRECTEMENT. POUR OBTENIR DES INFORMATIONS SUR L'INSTALLATION DE L'ACTIONNEUR, CONSULTEZ LA SECTION 7 OU LA NOTICE SPÉCIFIQUE DE L'ÉQUIPEMENT CONCERNÉ.

L'actionneur doit être installé de façon à laisser suffisamment de place pour pouvoir le déposer.

L'actionneur ne doit pas toucher la tuyauterie, les réservoirs, les murs ou d'autres équipements dont les vibrations pourraient perturber son fonctionnement.

3.5 MISE EN SERVICE

Assurez-vous que l'intérieur de la vanne ou de la tuyauterie sont parfaitement exempts d'impuretés ou de corps étrangers. Rincez soigneusement la tuyauterie. Gardez la vanne entièrement ouverte lors du rinçage.

Vérifiez que tous les écrous, raccords et câbles sont correctement serrés.

Si la vanne est équipée d'un positionneur d'actionneur et/ou d'un boîtier, vérifiez qu'ils sont correctement réglés. Reportez-vous à la section 5 pour obtenir les instructions de réglage de l'actionneur. Pour régler les équipements auxiliaires, reportez-vous à leurs notices d'installations, d'utilisation et d'entretien séparées.

4. ENTRETIEN

4.1 GÉNÉRALITÉS

Bien que les vannes Neles™ soient conçues pour fonctionner dans des conditions extrêmes, un entretien préventif approprié peut contribuer significativement à éviter les temps d'arrêt non planifiés et à réduire réellement le coût total d'exploitation. Valmet vous recommande d'inspecter les vannes au moins une fois tous les cinq (5) ans. L'intervalle d'inspection et d'entretien dépend de l'application concernée et des conditions du process. Lors de la maintenance de routine, serrez périodiquement les boulons de bride de presse-étoupe (pièce 16 dans la vue éclatée) pour compenser l'usure des joints de tige.

Desserrez et serrez toujours les fixations avec la clé appropriée pour éviter d'endommager la vanne, la poignée, la tringlerie, l'actionneur, les raccords ou les éléments plats.

La remise en état concerne le remplacement des sièges et des dispositifs d'étanchéité. Ces pièces peuvent être obtenues auprès de Valmet ou d'un distributeur Valmet agréé.

AVERTISSEMENT :

POUR VOTRE SÉCURITÉ, ASSUREZ-VOUS DE RESPECTER TOUTES LES PRÉCAUTIONS SUIVANTES AVANT DE RETIRER LA VANNE DE LA TUYAUTERIE OU AVANT TOUT DÉMONTAGE :

1. RENSEIGNEZ-VOUS SUR LA NATURE DU FLUIDE CIRCULANT DANS LA TUYAUTERIE. EN CAS DE DOUTE, VÉRIFIEZ DE NOUVEAU AUPRÈS DU SUPERVISEUR COMPÉTENT.
2. PORTEZ TOUS LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (VÊTEMENTS OU ÉQUIPEMENT DE PROTECTION) NÉCESSAIRES POUR TRAVAILLER AVEC LE FLUIDE CONCERNÉ.
3. DÉPRESSURISEZ LA TUYAUTERIE, PUIS OUVEREZ ET REFERMEZ LA VANNE COMME SUIVIT :
 - A. PLACEZ LA VANNE EN POSITION OUVERTE ET VIDANGEZ LA TUYAUTERIE.
 - B. OUVEREZ PUIS REFERMEZ LA VANNE POUR ÉLIMINER LA PRESSION RÉSIDUELLE DANS LA CAVITÉ DE CORPS AVANT DE LA RETIRER DE LA TUYAUTERIE.
 - C. APRÈS LE RETRAIT ET AVANT TOUT DÉMONTAGE, REFAITES FONCTIONNER LA VANNE PLUSIEURS FOIS.

4.2 VANNE MOTORISÉE

La méthode la plus simple consiste généralement à déposer d'abord l'actionneur et ses équipements auxiliaires, puis la vanne de la tuyauterie. Si l'ensemble vanne est compact ou difficile d'accès, il sera peut-être plus facile d'enlever l'ensemble complet comme un seul bloc.

REMARQUE : Pour garantir un remontage correct, notez la position de l'actionneur et du positionneur/boîtier de fin de course par rapport à la vanne avant de déposer l'actionneur.

AVERTISSEMENT :

DÉCONNECTEZ SYSTÉMATIQUEMENT LA SOURCE D'ALIMENTATION PNEUMATIQUE, HYDRAULIQUE OU ÉLECTRIQUE DE L'ACTIONNEUR AVANT DE LE RETIRER DE LA VANNE !

AVERTISSEMENT :

NE DÉPOSEZ JAMAIS UN ACTIONNEUR À RESSORT DE RAPPEL SANS AVOIR VÉRIFIÉ QU'UNE VIS DE BUTÉE SUPPORTE BIEN LA FORCE DU RESSORT.

1. Coupez l'alimentation pneumatique, électrique, hydraulique, débranchez les câbles de signal et de commande ou séparez les tuyaux de leurs connecteurs.
2. Retirez les vis du support de montage de l'actionneur.
3. Levez l'actionneur jusqu'à ce qu'il soit aligné avec la tige de vanne et que l'accouplement entre l'entraînement de l'actionneur et la tige de vanne se soit complètement désengagé.
4. Rangez l'actionneur dans un endroit sûr afin d'éviter tout risque de dommage ou de blessure.

4.3 DÉMONTAGE DE LA VANNE

REMARQUE : Il est de bonne pratique de remplacer tous les sièges et joints à chaque démontage de la vanne.

REMARQUE : Pour garantir un fonctionnement correct de la vanne, utilisez exclusivement des pièces du fabricant d'équipement d'origine.

Les numéros entre parenthèses () font référence aux éléments indiqués dans la vue éclatée.

1. Suivez les étapes dans tous les **AVERTISSEMENTS** ci-dessus avant toute intervention sur la vanne.
2. Ouvrez et fermez la vanne, puis laissez-la en position fermée.
3. Retirez les boulons de la poignée (12), les rondelles (10), puis la poignée (8).
4. Retirez le circlip (11), puis la plaque d'arrêt (9).
5. Retirez les boulons de presse-étoupe (14), la rondelle (13), puis le presse-étoupe (6).
6. Placez la vanne en position verticale avec l'extrémité de demi-corps (2) en haut.
7. Retirez les écrous de corps (16) et retirez le demi-corps (2). Veillez à ne pas rayer la sphère.
8. Retirez le siège (5) du demi-corps.
9. Fermez la sphère (3) en tournant la tige (4) et soulevez la sphère (3) du corps.
10. Retirez le siège inférieure (4) du corps. Veillez à ne pas rayer la surface d'étanchéité du corps à l'arrière du siège.
11. Pressez la tige (4) par le haut dans le corps de la vanne et retirez-la avec précaution.
12. Retirez la garniture de presse-étoupe (7).

4.4 INSPECTION DES PIÈCES

1. Nettoyez toutes les pièces démontées.
2. Vérifiez que la tige (4) et la sphère (3) ne sont pas endommagées. Faites attention aux zones d'étanchéité.
3. Vérifiez toutes les surfaces d'étanchéité et de joint du corps (1) et du demi-corps (2).
4. Remplacez toutes les pièces endommagées.
5. Remplacez toutes les fixations dont les filetages sont endommagés ou ont été exposés à la chaleur, ont été étirés ou ont subi une corrosion.
6. Remplacez toutes les pièces présentant des fissures, des rainures ou des petits trous qui compromettront l'étanchéité.

REMARQUE : Au moment de commander des pièces détachées, veuillez indiquer les informations suivantes :

- a. Le code de type de vanne selon le bulletin technique et le numéro de modèle figurant sur la plaque signalétique,
- b. Si la vanne est sérialisée – le numéro de série (marqué sur le corps de la vanne ou la plaque signalétique) ou le numéro d'ordre de fabrication applicable.

4.5 MONTAGE DE LA VANNE

Les numéros entre parenthèses () renvoient aux pièces indiquées sur la vue éclatée.

En cas de démontage et de remontage complets, il est conseillé de remplacer les sièges et les joints.

1. Nettoyez tous les composants de la vanne, si cela n'a pas été encore fait.
2. Avant de monter la vanne, vérifiez qu'aucun composant n'est endommagé. Vérifiez que les zones d'étanchéité de la sphère, de la tige et du corps ne sont pas endommagées.
3. Avec une brosse, enlevez tout matériau étranger tel que la peinture, le frein-filet, la saleté et autre produit des boulons de corps (15) et des boulons de presse-étoupe (14). Inspectez les filetages pour détecter les dommages ou les défauts avec une bague étalon ou une jauge à bouchon appropriée. Réparez tous les filetages hors tolérance, ou procédez à un remplacement en nature.
4. Inspectez à nouveau tous les composants pour vérifier que les zones d'étanchéité, la tige (4), le corps (1) et le demi-corps (2) ne sont pas endommagés. Remplacez toutes les pièces endommagées.
5. Nettoyez avec soin et polissez la surface d'étanchéité de la sphère (3). Elle doit être exempte de rayures et de rainures.
6. Si la sphère est endommagée ou présente des rayures, remplacez-la.
7. Avec la cavité du corps tournée vers le haut, insérez un siège de vanne (5) dans le corps (1) jusqu'en dessous de l'alésage de la tige. Inclinez le siège en place et positionnez-le de manière à ce que la surface appropriée soit en contact avec la sphère.
8. Insérez la tige (4) dans le corps (1) et enfoncez-la doucement dans le corps.
9. Maintenez la tige (4) en place par le bas et insérez la garniture de presse-étoupe (7) sur la tige. Voir la **Figure 2** pour l'orientation correcte de la bague en V.

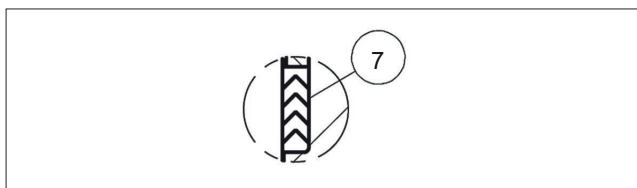


Figure 3. Orientation de garniture à bague en V

10. Installez le presse-étoupe (6), les rondelles (13) et les boulons de presse-étoupe (14).
11. Serrez les boulons de presse-étoupe (14) uniformément jusqu'à ce que la garniture de presse-étoupe (7) soit comprimée, puis serrez de $\frac{1}{4}$ de tour supplémentaire. Vérifiez visuellement que le presse-étoupe (6) est parallèle à la partie supérieure de la bride de montage de l'actionneur.
12. Faites pivoter la tige (4) pour que l'entraînement de la sphère soit en position fermée. Placez la sphère (3) dans la cavité du corps en la tournant partiellement et en la faisant glisser sur la tige (4) et contre le siège (5). Assurez-vous que la tige se trouve à peu près au milieu de la fente de la sphère.
13. Placez le deuxième siège (5) dans le demi-corps (2) dans le bon sens de manière à ce que la surface appropriée entre en contact avec la sphère.
14. Placez avec précaution le demi-corps (2) sur le corps (1) et installez les écrous du corps (16) sans les serrer. Lubrifiez légèrement les boulons et la face des écrous avec de la graisse anti-grippage. Serrez les écrous du corps en alternance sur tout le corps, en augmentant progressivement le couple de serrage en plusieurs étapes jusqu'au couple applicable présenté dans le **Tableau 1**.

Tableau 1		
Taille de vanne	Spécification des trous de boulonnage	Couple de serrage du boulon Nm 0...+30 %
DN		
15	M12 x 4	15
20	M12 x 4	15
25	M12 x 4	15
40	M16 x 4	44
50	M16 x 4	49
65	M16 x 4	53
80	M16 x 8	53
100	M16 x 8	104

15. Après avoir serré à fond la garniture de presse-étoupe et la bride de joint du corps, faites fonctionner la vanne pour vérifier qu'elle fonctionne sans heurt pendant l'ouverture et la fermeture.
16. Si l'actionneur a été retiré, réinstallez-le et réglez les butées de l'actionneur tel que décrit à la section **INSTRUCTIONS DE MONTAGE DE L'ACTIONNEUR**.

4.6 VÉRIFICATION DE LA RÉSISTANCE DE LA VANNE

AVERTISSEMENT :

LORS DU TEST DE PRESSION, FAITES ATTENTION ET ASSUREZ-VOUS QUE TOUS LES ÉQUIPEMENTS SONT EN BON ÉTAT DE FONCTIONNEMENT ET APPROPRIÉS À LA PRESSION PRÉVUE.

Si la vanne doit être testée avant d'être remise en service, assurez-vous d'utiliser des pressions de test conformes aux normes applicables.

Lorsque vous testez l'étanchéité externe de la vanne, maintenez la sphère dans la position à demi ouverte.

Si vous devez tester l'étanchéité du siège, veuillez contacter Valmet pour obtenir des conseils.

AVERTISSEMENT :

PEU IMPORTE LE TEST QUE VOUS EFFECTUEZ, NE DÉPASSEZ JAMAIS LA PRESSION DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE NI LA PRESSION MAXIMALE D'ARRÊT LISTÉE SUR LA PLAQUE D'IDENTIFICATION.

5. ACTIONNEUR

AVERTISSEMENT :

AVANT D'INSTALLER LA VANNE ET L'ACTIONNEUR, ASSUREZ-VOUS QUE LE POINTEUR INDICATEUR SUR LE DESSUS DE L'ACTIONNEUR INDIQUE CORRECTEMENT LA POSITION DE LA VANNE. SI CES PRODUITS NE PERMETTENT PAS D'INDIQUER LA POSITION CORRECTE DE LA VANNE UNE FOIS ASSEMBLÉS, IL EXISTE UN RISQUE DE DÉGÂTS MATÉRIELS OU DE BLESSURES GRAVES.

ATTENTION :

Lors de l'installation ou de l'entretien d'un ensemble vanne/actionneur, l'idéal est de retirer tout le bloc.

ATTENTION :

Les actionneurs doivent toujours être remontés sur la vanne depuis laquelle ils ont été retirés. À chaque remontage de l'actionneur, il est nécessaire de vérifier et régler de nouveau ses positions d'ouverture et de fermeture.

AVERTISSEMENT :

LE CORPS DE LA VANNE ET L'INTERFACE DE MONTAGE ONT ÉTÉ CONÇUS POUR SUPPORTER LE POIDS ET LE FONCTIONNEMENT DES ACTIONNEURS NELES ET DES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. CETTE INTERFACE NE DOIT JAMAIS ÊTRE UTILISÉE POUR SOUTENIR D'AUTRES ÉQUIPEMENTS, COMME DES ÉCHELLES, OU DES PERSONNES, AU RISQUE DE PROVOQUER LA DÉFAILLANCE DE L'INTERFACE, DE LA VANNE OU DE L'ACTIONNEUR, ET DE CAUSER DE SÉRIEUSES BLESSURES.

AVERTISSEMENT :

PRENEZ GARDE AU MOUVEMENT COUPANT DE LA SPHÈRE.

IL NE FAUT JAMAIS ENGAGER LA MAIN OU QUELQUE AUTRE PARTIE DU CORPS, OUTIL OU OBJET DANS LA VOIE D'ÉCOULEMENT LORSQUE CELLE-CI EST OUVERTE. VEILLEZ ÉGALEMENT À NE LAISSER AUCUN CORPS ÉTRANGER PÉNÉTRER DANS LA VANNE OU LA TUYAUTERIE. LORS DE SON FONCTIONNEMENT, LA SPHÈRE AGIT À LA FAÇON D'UNE CISAILLE.

5.1 INSTRUCTIONS DE MONTAGE DE L'ACTIONNEUR

1. Si un actionneur à ressort de rappel est monté, la vanne doit être en position fermée pour fonctionner à ressort fermant, ou en position ouverte pour fonctionner à ressort ouvrant. Lors du montage d'un actionneur électrique ou pneumatique à double effet, la position de la vanne doit correspondre à la position indiquée de l'actionneur.
2. Assemblez l'actionneur sur la vanne, en veillant à ce que la tige et l'entraînement de l'actionneur s'emboîtent parfaitement et que l'actionneur soit en contact total avec la face de montage de la vanne.
3. Serrez les vis de montage de l'actionneur au couple indiqué dans le **Tableau 2**.

ATTENTION :

Ne dépassez pas le couple de serrage. L'application d'un couple de serrage excessif peut endommager les filets en aluminium du corps de l'actionneur.

TABLEAU 2	
Couple de serrage sur actionneur à corps en aluminium	
Taille de boulon	Sans lubrification des vis
mm	N.m
M6	6,8
M8	15
M10	30
M12	52
M16	122
M20	230

4. Faites fonctionner l'actionneur et vérifiez le positionnement correct de la sphère dans les positions ouverte et fermée. Réglez les butées de l'actionneur si nécessaire.

6. ENTRETIEN / PIÈCES DE RECHANGE

Nous recommandons à nos clients d'envoyer les vannes au service après-vente Valmet pour entretien. Les centres de service après-vente sont équipés pour assurer un entretien rapide à un coût raisonnable et offrent une garantie de remise en état en fonction de la condition de chaque vanne.

REMARQUE : Si vous devez envoyer un produit à un centre de service pour réparation, ne le démontez pas. Nettoyez soigneusement la vanne et rincez ses composants internes. N'oubliez pas de joindre les fiches de données de sécurité (FDS) des fluides circulant dans la vanne. Les vannes envoyées aux services après-vente non accompagnées de fiches de données de sécurité (FDS) ne seront pas acceptées.

Pour en savoir plus sur les pièces détachées et les services d'entretien ou d'assistance, consultez la page www.valmet.com/flowcontrol/valves.

REMARQUE : Au moment de commander des pièces détachées, veuillez indiquer les informations suivantes :

- a. Code de type de vanne selon le bulletin technique et numéro de modèle selon la plaque signalétique,
- b. Si la vanne est sérialisée – le numéro de série (marqué sur le corps de la vanne ou la plaque signalétique) ou le numéro d'ordre de fabrication applicable.

7. AVERTISSEMENT CONCERNANT LE SOUDAGE

AVERTISSEMENT :

LE SOUDAGE ET/OU LE MEULAGE DE L'ACIER INOXYDABLE ET D'AUTRES ALLIAGES CONTENANT DU CHROME MÉTAL PEUVENT PROVOQUER LA LIBÉRATION DE CHROME HEXAVALENT. LE CHROME HEXAVALENT, CHROME (VI) OU CR (VI) EST CONSIDÉRÉ COMME CANCÉROGÈNE. ASSUREZ-VOUS DE PORTER DES EPI ADAPTÉS POUR SOUDER DES MÉTAUX CONTENANT DU CHROME. SI VOUS AVEZ DES QUESTIONS, CONSULTEZ VOTRE SUPERVISEUR.

This exploded view diagram illustrates the assembly of a mechanical component, likely a pump or valve. The components are numbered 1 through 17. The assembly process is as follows:

- Component 1** (Main Body) is the base unit.
- Component 2** (Shaft) is inserted into the main body.
- Component 3** (Impeller) is mounted onto the shaft.
- Component 4** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 5** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.
- Component 6** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 7** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.
- Component 8** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 9** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.
- Component 10** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 11** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.
- Component 12** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 13** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.
- Component 14** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 15** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.
- Component 16** (Impeller Nut) is used to secure the impeller to the shaft.
- Component 17** (Impeller Seal) is placed between the impeller and the main body.

1PB170FR - 04/2022

9. CODIFICATION

VANNE À SPHÈRE À PASSAGE INTÉGRAL ET À BRIDES AVEC REVÊTEMENT PFA, NELES PB1

1	2	3	4	5	6	7	8
PB1	K	A	025	D2	Z	V	A

1. Code	Séries et style de vanne
PB1	Vanne à sphère à passage intégral avec revêtement PFA, face à face : EN-558

2. Code	Pression nominale
K	EN 1092-1 PN 16

3. Code	Construction
A	Construction standard, revêtement PFA, conformité PED
B	Construction standard, revêtement en PFA, non conforme PED

4. Code	Taille NPS
015	15
020	20
025	25
040	40
050	50
065	65
080	80
100	100

5. Code	Matériau du corps et de l'obturateur		
	Corps	Sphère	Tige
S4	1.4308+PFA	304+PFA	304+PFA
D2	JS1040+PFA	304+PFA	304+PFA

6. Code	Matériau du siège
Z	TFM 1600

7. Code	Matériau de la garniture
V	Garniture PTFE, pas de précontrainte

8. Code	Version
A	Modèle A

REMARQUE :

Le choix et l'utilisation de la vanne pour une application spécifique nécessitent de tenir compte attentivement de plusieurs facteurs. De ce fait, le présent document ne peut pas anticiper toutes les situations susceptibles de se produire dans la pratique. En cas de questions concernant l'utilisation, l'application ou la compatibilité des vannes avec le service prévu, contacter les services de vente Valmet pour plus d'informations.

Valmet Flow Control Oy

Vanha Porvoontie 229, 01380 Vantaa, Finland.

Tel. +358 10 417 5000.

www.valmet.com/flowcontrol

Ce document peut faire l'objet de modifications sans préavis.

Neles, Neles Easyflow, Jamesbury, Stonel, Valvcon et Flowrox, ainsi que d'autres marques de commerce, sont soit des marques déposées, soit des marques de commerce de Valmet Oyj ou de ses filiales aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

