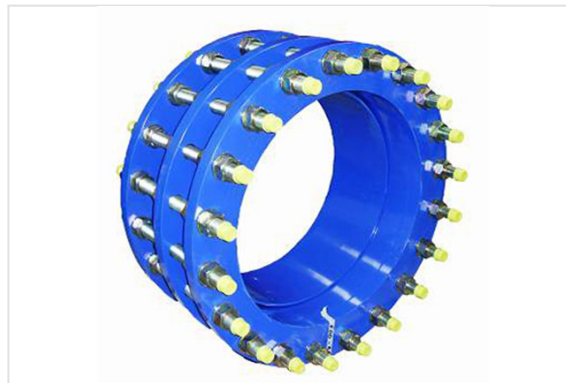


Joint de démontage autobuté à course longue type acier JP DN40-1200



- Les joints de démontage auto-buté Type JP permettent l'installation en insertion ou la dépose d'un appareil de robinetterie à brides entre deux éléments fixes d'une canalisation.
- Leur concept (composants coulissants) autorise une course très importante pour le dégagement des appareils (voir colonnes +e et -e dans tableau encombrement).
- Pour tous ces types de joints de démontage auto buté, le verrouillage de la vanne avec la conduite est assuré par les tirants et la contre-bride.
- Ces produits sont dessinés et fabriqués en qualité alimentaire, pour l'approvisionnement des réseaux d'eau, pour l'usage sanitaire, potable et irrigation.
- Ils sont composés par une PARTIE MÂLE qui peut se déplier et une PARTIE FEMELLE fixe. Dans celle-ci se trouve la place du joint entre la chemise intérieure et extérieure.
- Entre ces parties se trouve la bride intermédiaire qui permet de réaliser la fermeture en rentrant en contact avec le joint d'étanchéité lors du serrage.

Gamme

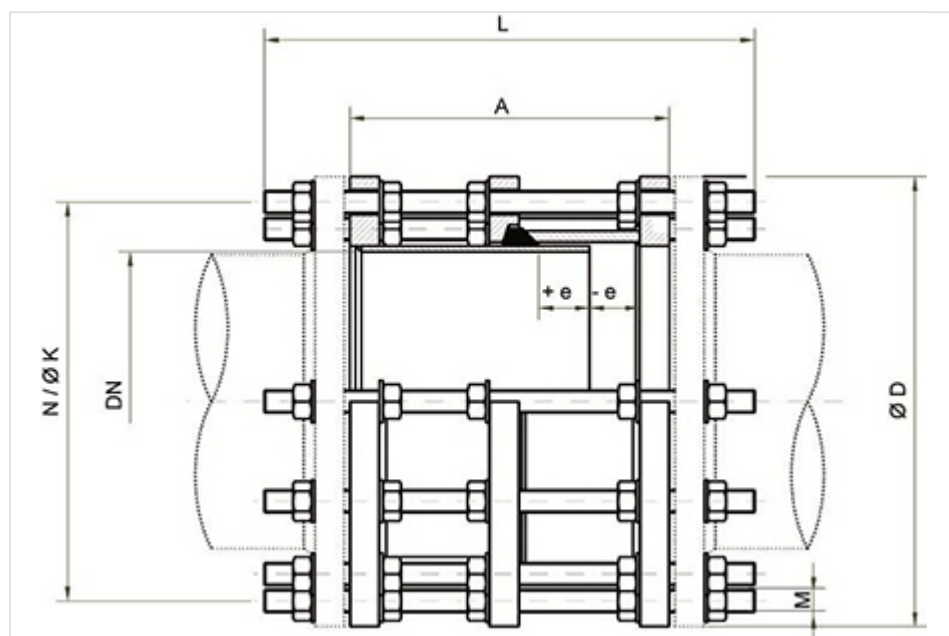
Les joints de démontage auto buté Type JP existent dans une gamme DN40 à 1200 pour des pressions PFA10 - PFA16 - PFA25.

DN (mm)	PN	A (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Masse (kg)	Référence
40	10 - 16	200	150	110	4	M16	330	30	30	11,00	206620
40	25	200	150	110	4	M16	330	30	30	13,00	206348
50	10 - 16	200	165	125	4	M16	330	30	30	13,00	206633
50	25	200	165	125	4	M16	330	30	30	17,00	206349
60	10 - 16	200	175	135	4	M16	330	30	30	15,00	206634

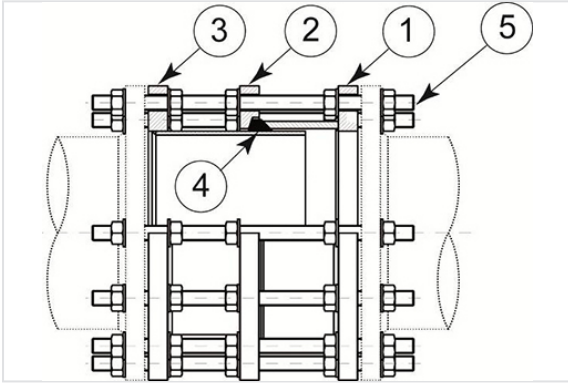
DN (mm)	PN	A (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Masse (kg)	Référence
60	25	200	175	135	8	M16	330	30	30	19,00	206350
65	10 - 16	200	185	145	4	M16	330	30	30	15,00	184034
65	25	200	184	145	8	M16	330	30	30	19,00	206446
80	10 - 16	200	200	160	8	M16	330	30	30	21,00	183212
80	25	200	200	160	8	M16	330	30	30	26,00	204089
100	10 - 16	200	220	180	8	M16	330	30	30	22,00	183213
100	25	220	235	190	8	M20	360	30	30	31,00	206513
125	10 - 16	200	250	210	8	M16	330	30	30	28,00	184481
125	25	240	270	220	8	M24	400	30	30	36,00	206514
150	10 - 16	200	285	240	8	M20	330	30	30	37,00	183214
150	25	240	300	250	8	M24	400	30	30	48,00	206516
200	10	280	340	295	8	M20	430	40	40	53,00	183783
200	16	280	340	295	12	M20	430	40	40	60,00	183627
200	25	280	360	310	12	M24	450	40	40	73,00	184600
250	10	280	395	350	12	M20	430	40	40	72,00	206550
250	16	280	405	355	12	M24	450	40	40	84,00	183628
250	25	280	425	370	12	M27	450	40	40	102,00	205292
300	10	280	445	400	12	M20	430	40	40	81,00	184220
300	16	280	460	410	12	M24	450	40	40	99,00	183640
300	25	280	485	430	16	M27	450	40	40	142,00	184611
350	10	280	505	460	16	M20	430	40	40	109,00	206677
350	16	280	520	470	16	M24	450	40	40	143,00	183682
350	25	320	555	490	16	M30	503	40	40	191,00	185346
400	10	280	565	515	16	M24	450	40	40	150,00	206678
400	16	280	580	525	16	M27	450	40	40	170,00	183634
400	25	320	620	550	16	M33	530	40	40	245,00	206517
450	10	330	615	565	20	M24	530	50	50	180,00	206679
450	16	330	640	585	20	M27	550	50	50	187,00	206546
450	25	350	670	600	20	M33	580	40	40	272,00	206518
500	10	330	670	620	20	M24	530	50	50	206,00	206680
500	16	330	715	650	20	M30	550	50	50	279,00	183702
500	25	350	730	660	20	M33	580	40	40	347,00	198572
600	10	330	780	725	20	M27	550	50	50	264,00	184918
600	16	330	840	770	20	M33	550	50	50	395,00	183626

DN (mm)	PN	A (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Masse (kg)	Référence
600	25	380	845	770	20	M36	620	50	50	476,00	183856
700	10	330	895	840	24	M27	550	50	50	329,00	210092
700	16	330	910	840	24	M33	550	50	50	428,00	198954
700	25	400	960	875	24	M39	660	50	50	627,00	236291
800	10	400	1015	950	24	M30	650	60	60	454,00	210082
800	16	400	1025	950	24	M36	670	60	60	565,00	184075
800	25	410	1085	990	24	M45	700	50	50	908,00	216741
900	10	400	1115	1050	28	M30	650	60	60	537,00	236294
900	16	400	1125	1050	28	M36	670	60	60	663,00	219967
900	25	420	1185	1090	28	M45	700	50	50	1220,00	207134
1000	10	400	1230	1160	28	M33	650	60	60	674,00	236295
1000	16	400	1255	1170	28	M39	670	60	60	887,00	236296
1000	25	440	1320	1210	28	M52	750	50	50	1374,00	218303
1100	10	450	1330	1270	28	M36	730	70	70	810,00	236297
1100	16	450	1370	1280	32	M39	750	70	70	932,00	236298
1100	25	440	1420	1310	32	M52	750	50	50	1517,00	236299
1200	10	450	1455	1380	32	M36	730	70	70	947,00	236301
1200	16	450	1485	1390	32	M45	750	70	70	1447,00	184329
1200	25	450	1530	1420	32	M52	750	50	50	1720,00	236302

Plage de réglage : ± e

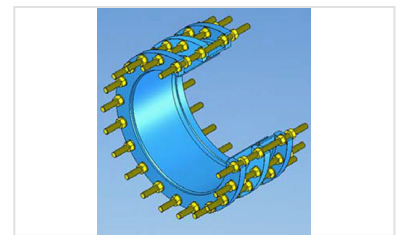
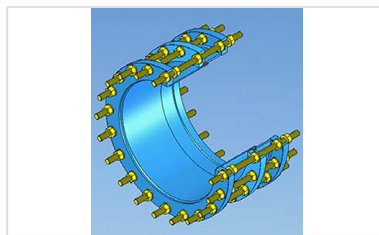
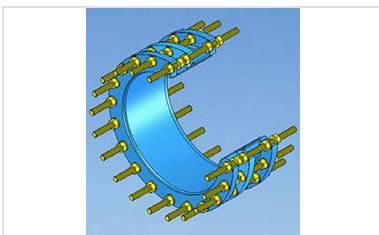


Matériaux et revêtements



Item	Désignation	Matière	Revêtement
1	Corps Fixe	Acier au carbone ST37-2	Poudre époxy bleu 250 microns d'épaisseur moyenne avec un mini de 200 microns, conforme à la norme EN 14901-1 (PECB)
2	Contre bride	Acier au carbone ST37-2	
3	Corps Coulissant	Acier au carbone ST37-2	
4	Joint	Elastomère type EPDM	
5	Tirants	Acier au carbone zingué bichromaté 12 microns S235JRG2 Classe 6/8	Acier zingué 12 μ

Installation



L'installation s'effectue à l'aide de tiges filetées passantes à 100% des trous des brides, qui devront arriver jusqu'à la bride de la vanne ou de l'accessoire, à côté duquel sera installé le joint de démontage.

La boulonnerie utilisée pour le montage sur chantier correspond à la quantité de la bride DIN utilisée.

Sa longueur devra être suffisante pour que les extrémités de la boulonnerie dépassent au minimum de 1 centimètre des boulons extérieurs.

Pour l'installation nous devons suivre le processus suivant:

Etape 1. Il est conseillé de vérifier la longueur de montage final du joint de démontage, pour qu'elle soit au plus proche de sa mesure nominale, pour faciliter le montage et le démontage de celui-ci.

DN mm	Longueur de montage mm	Tolérance de montage ± mm
40 - 150	200	30
200 - 400	280	40
450 - 700	330	50
800 - 1000	400	60 (PN10/16) - 50 (PN25)
1100 - 1200	450	70 (PN10/16) - 50 (PN25)

Etape 2. L'emplacement correct pour le montage du joint de démontage sera, eau en aval de la partie femelle et eau en amont de la partie mâle.

Note: Pour tuyaux avec une direction d'eau dans les deux sens (tuyaux de déchargement), le joint de démontage fera l'étanchéité dans les deux sens quand le flux de l'eau sera contraire au montage indiqué ci-dessus, la perte de charge sera supérieure.

Etape 3. Desserrer les boulons qui serrent la bride intermédiaire ainsi que les boulons internes des brides de connexion, vérifier que le glissement mâle/femelle se fasse doucement afin d'éviter tout étirement et/ou éraflure entre les parties fixes et mobiles (joint pyramidal, mâle et femelle).

Etape 4. Positionner le joint de démontage dans son emplacement final en s'assurant que la position des trous de la bride coïncide avec la position des trous des éléments à connecter (Vérifier la concentricité des trous des brides de la chaudronnerie à raccorder).

Note : Les déviations angulaires maximales tolérables pour les brides (parallélisme) de la chaudronnerie à raccorder en règle générale, ne dépasseront pas la valeur suivante de $0,25^\circ \times 1000/\text{DN}$ vu que la connexion qui se réalise avec les tiges filetées passantes ne permet pas une plus grande déviation que celle que provoquent les tiges filetées avec les trous des brides.

Etape 5. Mettre les joints d'étanchéité dans les faces plates des brides à raccorder.

Note : Lorsque le joint se fixe, il doit être capable d'éviter de petites imperfections de la bride comme:

- Brides non parallèles
- Déformation des canaux
- Surface ondulée
- Entaille dans la surface
- Autres imperfections sur la surface

Etape 6. Séparer les extrêmes embridés du joint de démontage, jusqu'à sa position de contact avec les brides des éléments à raccorder.

Etape 7. Réaliser le montage de la boulonnerie en formant un cercle avec toutes les tiges, (au minimum faire 100% de tous les trous des brides extérieures).

Note: Ne jamais utiliser moins de tiges filetées que celles qui sont déterminées par la bride.

Etape 8. Le serrage des boulons et des contre-écrous extérieurs se fait directement sur la bride en diagonale en prenant les valeurs du tableau 3, comme orientation du couple de serrage maximum.

Note: Le meilleur rendement des boulons/tiges se fait dans la zone élastique. Pour le design des unions systèmes de joint/vis/bride voir le Code ASME section.

Etape 9. Serrer les boulons de la bride intermédiaire en disposition égale au dernier point, en prenant les valeurs de la table 3, comme valeur maximale du couple de serrage avec 85% de la tension élastique de la boulonnerie à utiliser.

Indications à suivre pour le serrage:

1. Serrer d'abord les boulons manuellement en laissant de l'ampleur, selon le modèle de serrage en croisant, ensuite serrer manuellement uniformément.
2. Utiliser la clef dynamométrique, tourner jusqu'à un maximum de 30% du total du couple de serrage tous les boulons, selon le modèle de serrage en croisement. Vérifier que la bride se pose uniformément sur le joint.
3. Tourner jusqu'à un maximum de 60% du total du couple de serrage, selon le modèle de serrage en croisement.
4. Tourner jusqu'au total du couple de serrage, selon le modèle de serrage en croisement.
5. Tour final jusqu'au couple de serrage, dans le sens des aiguilles d'une montre sur les boulons adjacents.

Etape 10. Une fois que l'installation est mise en service et avec la pression de travail établie, vérifier qu'il n'y a pas de pertes d'eau au niveau des joints d'étanchéité, en réalisant les serrages opportuns de la boulonnerie jusqu'à éliminer ces pertes.

Couples de serrage (en nm)

Métrique	Cal : 5.6	Cal : 6.8	Cal : 8.8	Cal : 10.9	Cal : 12.9
M16	93,16	178,5	210,8	299,1	357,9
M18	127,5	245,5	289,3	411,9	490,3
M20	180,45	384,1	411,9	578,6	696,3
M22	245,16	470,7	599	784,5	941,3
M24	308,91	598,2	711	1000	1196
M27	460,9	887,5	1049	1481	1775
M30	622,72	1206	1422	2010	2403
M33	848,3	1628	1932	2716	3266
M36	1089	2099	2481	3491	4197
M39	1412	2716	3226	4531	5442

Métrique	Cal : 5.6	Cal : 6.8	Cal : 8.8	Cal : 10.9	Cal : 12.9
M42	1746	3364	3991	5609	6727
M45	2177	4207	4992	7012	8414
M48	2683	5080	6021	8473	10150
M52	3393	6541	7747	10885	13092

Transport

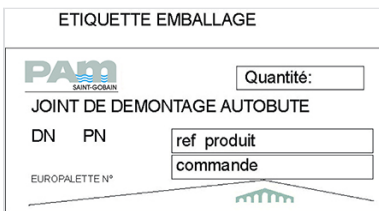
Les équipements seront transportés montés avec tous les composants de l'ensemble, sans fixer la longueur e montage (au cas où les tiges de montage ne sont pas incluses) et en empêchant que les éléments une fois montés ne bougent.

Les équipements seront parfaitement emballés pour éviter de possibles dommages qui altéreraient la qualité du traitement de surface.

La palette utilisée sera européenne avec une dimension 800x1200 mm.

Marquage


ETIQUETTE EMBALLAGE



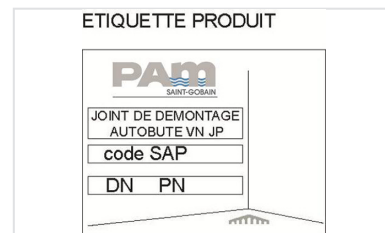
Quantité:

JOINT DE DEMONTAGE AUTOBUTE

DN PN

EUROPALETTE N° 

ETIQUETTE PRODUIT



JOINT DE DEMONTAGE AUTOBUTE VN JP

code SAP

DN PN

Ces plaques se trouvent sur tous les équipements fournis. Elles montrent tous les "register data" et contrôle du joint de démontage.

Pour demander les pièces de rechange, il est nécessaire de faire référence à cette plaque identificatrice.

Maintenance

Chaque année il est nécessaire de vérifier les joints d'étanchéité, pour voir s'ils sont lubrifiés ou pour les changer selon leur état.

Tous les deux ans il faut contrôler le revêtement. En cas de graves éraflures, repeindre le joint de démontage.

Tous les 10 ans, il faut remplacer les joints d'étanchéité.

Pièces de rechange : joint pyramidal

Ne jamais réutiliser ce joint étant donné qu'il a pu énormément se déformer en raison de son utilisation. Même si le joint paraît être en bon état, il ne faut pas le réutiliser. Le prix d'un nouveau joint est bien inférieur au prix du travail de montage et démontage du joint à cause d'ultérieurs problèmes dues à la réutilisation du joint.

Conformité aux normes

Pour les joints JP : Les appareils sont réalisés conformément aux exigences de la norme NFE 29220 notamment en ce qui concerne le dimensionnement des brides selon NF EN 1092.

La plage de réglage est supérieure à celle préconisée dans la norme NFE 29220.