

Kit d'étanchéité papillon



Ce Kit comprend :

- repère 1 : Joint en EPDM (*)
- repère 2 : Vis H (*)
- repère 3 : Rondelle métallique
- repère 4 : Rondelle de serrage (*)

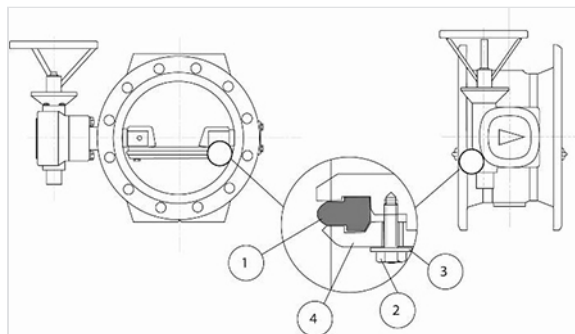
(*) Nombre et diamètres variant en fonction du DN de la vanne

DN (mm)	Version	Masse (kg)	Référence
150	Version S	1,40	162392
150	Version MN	0,16	202630
200	Version S	2,30	162397
200	Version MN	0,24	202631
250	Version S	3,50	162399
250	Version MN	0,26	202632
300	Version S	4,80	162345
300	Version MN	4,00	185199
350	Version S	6,00	166617
350	Version MN	0,48	202633
400	Version S	7,50	162348
400	Version MN	0,63	202634
450	Version S	9,00	166618
450	Version MN	0,73	202635

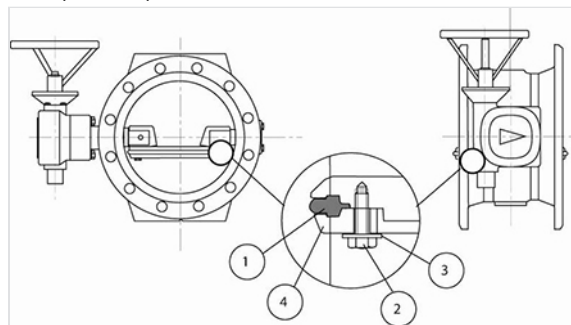
DN (mm)	Version	Masse (kg)	Référence
500	Version S	12,00	166949
500	Version MN	0,78	202636
600	Version S	15,00	162350
600	Version MN	0,95	202637
700	Version S	20,00	162352
700	Version MN	2,30	202638
800	Version S	26,00	162354
800	Version MN	2,57	202639
900	Version S	36,50	202485
900	Version MN	2,80	202640
1000	Version S	38,00	162384
1000	Version MN	3,24	202641
1200	Version S	52,00	202486
1200	Version MN	4,40	202642
1400	Version S	62,20	202487
1400	Version MN	16,00	185218
1500	Version S	69,70	202488
1500	Version MN	18,00	185219
1600	Version S	81,00	202489
1600	Version MN	22,00	185220
1800	Version S	103,70	202490
1800	Version MN	28,00	185221
2000	Version S	115,40	202491
2000	Version MN	35,00	185222

Version M-N : boulonnerie A4 (inox) valable pour toutes les versions

VERSION S : ce kit est valable pour les vannes fabriquées avant fin 2002



VERSION M-N : ce kit est valable pour les vannes fabriquées depuis fin 2002



Instructions de montage

Opérations préalables

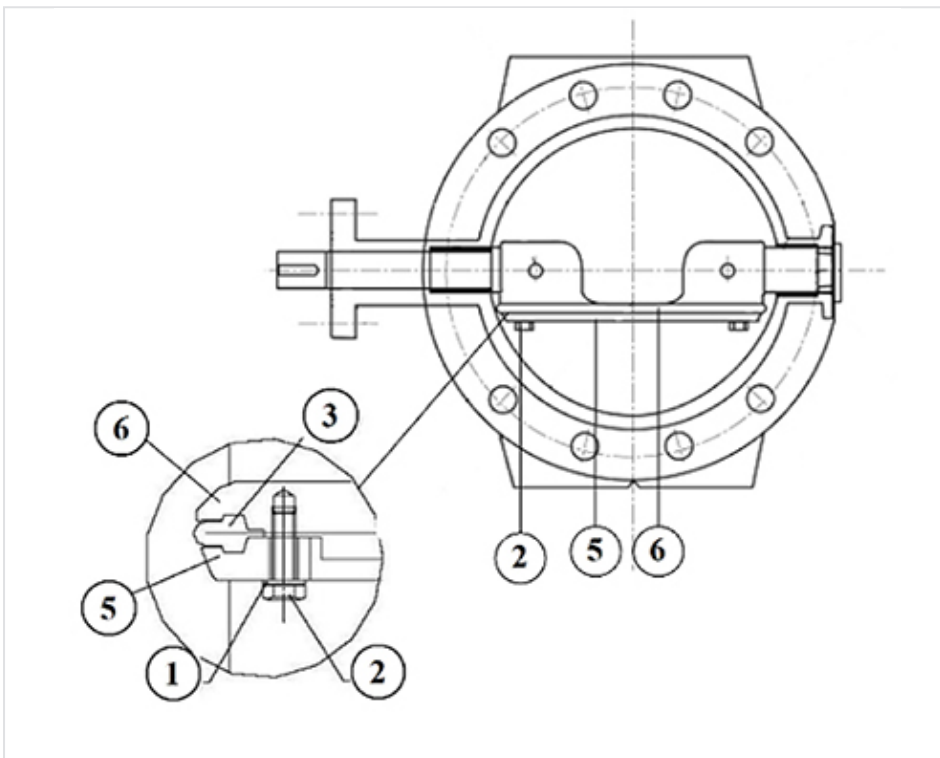
Pour les petits et moyens diamètres (DN < 800) il est recommandé d'installer un joint de démontage auto-buté à l'aval de la vanne ou du côté de la rondelle de serrage.

Dans tous les cas, procéder comme suit :

- Vidanger la conduite à l'amont et à l'aval de la vanne ;
- Fermer la vanne ;
- Petits et moyens DN (DN < 800) : démonter la vanne de la canalisation en utilisant les outils de levage appropriés et desserrer les boulons petit à petit et en diagonale ;
- Moyens et gros DN (\geq DN 800) : les opérations de maintenance peuvent être faites directement sur la canalisation s'il existe un point d'accès à proximité. L'accès se fera à l'aval de la vanne ou du côté de la rondelle de serrage.

Après ces opérations préalables, procéder au remplacement du papillon (version M-N ou S) comme décrit ci-dessous :

Opérations de remplacement du papillon VERSION M-N

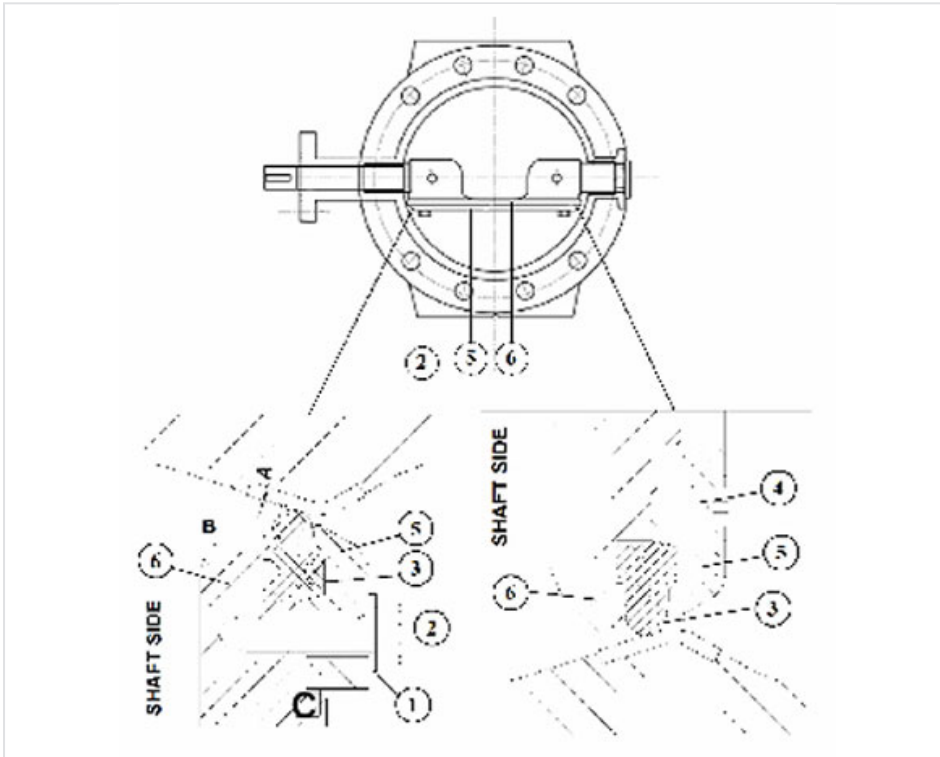


La version M-N possède un système de joint automatique. Ce kit est valable pour les vannes fabriquées depuis fin 2002.

- Faire une marque sur la rondelle de serrage (5) et sur le papillon (6) pour la phase de remontage ;
- Dévisser et ôter les vis de la rondelle de serrage (2) et ôter la rondelle (5)
- Oter le joint (3)
- Nettoyer la surface (siège) du papillon ;
- Ouvrir le papillon à 90° ;
- Le siège doit être nettoyé ;
- Fermer le papillon 0° ;
- Le nouveau joint (3) doit être placé dans le siège du papillon et positionné correctement – si nécessaire, tourner le Volant d'un quart de tour en fermeture ;
- Replacer la rondelle de serrage (5) ;
- Positionner correctement la rondelle de serrage avec des cales pour s'assurer du centrage correct entre le diamètre intérieur de la rondelle de centrage et le diamètre du papillon ;
- Fixer la rondelle de serrage au papillon en vissant petit à petit et en diagonal (2) en respectant les couples de serrage suivants :

DN vanne mm	DN vis M	Couple serrage Nm
150-600	M08	15
700-1200	M12	65
1400-2000	M20	320

Opérations de remplacement du papillon VERSION S



La version S possède un système de joint semi-automatique. Ce kit est valable pour les vannes fabriquées avant fin 2002.

- Dévisser et ôter les vis (2, 4) de la rondelle de serrage (5) ;
- Oter la rondelle de serrage (5);
- Oter le joint (3);
- La surface (siège) du papillon doit être nettoyée pour recevoir le nouveau joint ;
- Ouvrir le papillon à 90° ;
- Le siège doit être nettoyé ;
- Fermer le papillon 0°;
- Le nouveau joint (3) doit être placé dans le siège du papillon et correctement positionné – si nécessaire, tourner le volant d'un quart de tour en fermeture (une petite quantité de graisse peut aider le positionnement) ;
- Replacer la rondelle de serrage (5) ;
- Positionner correctement la rondelle de serrage avec des cales pour vérifier que la distance C est uniforme ;
- Installer les boulons (tête hexagonale) avec les rondelles (1-2) ;
- Suite à cette installation, la distance B sera d'environ 1 mm ;
- Ouvrir le papillon et vérifier le bon positionnement du joint sur le siège ;

- Tourner la vanne en position fermée ;
- Ajuster les boulons (2) petit à petit jusqu'à atteindre une bonne compression du joint. Au départ utiliser un couple de serrage de 10 Nm, qui pourra ensuite se situer entre 10 et 40 Nm (en fonction du diamètre de la vanne). Durant la compression, vérifier la distance B qui devra être maintenue au dessus de 0,5 mm.
- Quand la compression est homogène et que la distance B n'est pas en dessous de 0,5 mm, visser les boulons (4).