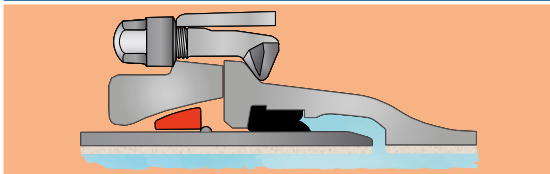


Joint STANDARD Ve

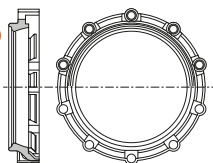
Gamme de raccords DN 80 à 1200



Cette jonction **nécessite** :

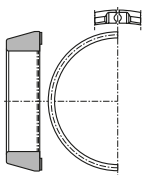
- un tuyau STANDARD comprenant sur le bout uni un cordon de soudure
- une contrebride STANDARD VE
- un jonc STANDARD VE
- une bague d'étanchéité STANDARD

Contrebride STANDARD



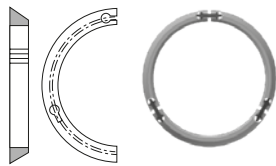
Jonc STANDARD VE: monobloc ou à segment

À segment: DN80 à 200



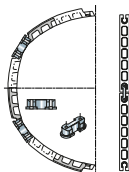
Le jonc monobloc est un anneau ouvert

Monobloc: DN250 à 700



Le jonc est livré préassemblé

Segment à assembler: DN 800 à 1200



Engager une pièce de liaison à l'extrémité d'un premier segment du jonc, côté face plane (interne).



Présenter une broche (préalablement enduite de pâte lubrifiante) devant son logement et orienter sa facette inclinée comme celle de la pièce de liaison.

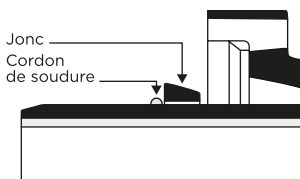
Enfoncer la broche à l'aide d'un marteau et d'un chasse goupille $\varnothing 3,9$ mm.



Joint STANDARD Ve

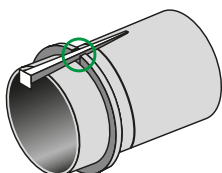
1 MISE EN PLACE DE LA CONTREBRIDE ET DU JONC

Enfiler la contrebride et le jonc de verrouillage au-delà du cordon.



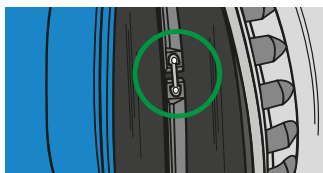
Pour le passage du jonc au-dessus du cordon de soudure.

DN250 à 700

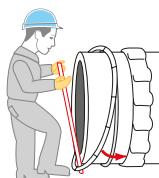
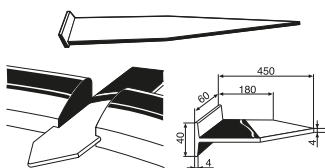


Utiliser une cale trapézoïdale

DN80 à 200



Passage au-dessus du cordon à l'aide d'un pied de biche ou autre

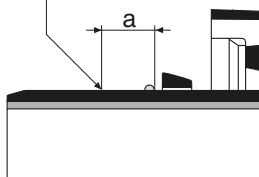


2 REPÉRER LA PROFONDEUR D'EMBOÎTEMENT

DN	a (mm)
80 à 125	20
150 à 200	25
250 à 500	30
600 à 1100	35
1200	25

Repérer et tracer à partir du cordon de soudure, selon la cote "a"

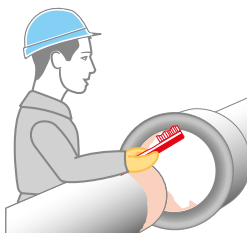
Repère et traçage



3 NETTOYER

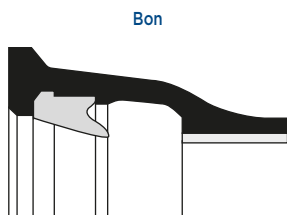
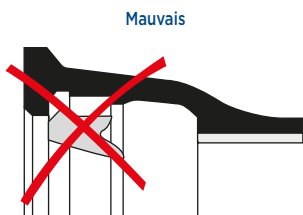
Nettoyer soigneusement l'intérieur de l'emboîture: le bout uni du tuyau et la bague d'étanchéité.

Veiller à les maintenir propres jusqu'à la fin de l'assemblage.



Joint STANDARD Ve

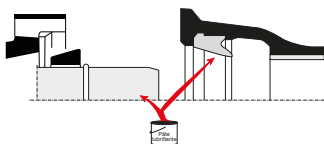
4 MISE EN PLACE DE LA BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ ET DE CONTRÔLE



5 LUBRIFIER

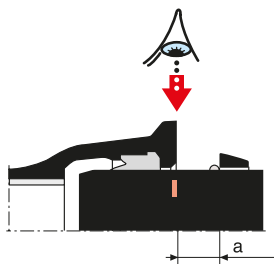
Enduire de pâte lubrifiante :

- la face apparente de la bague d'étanchéité
- le chanfrein et le bout uni du tuyau



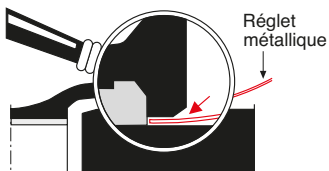
6 ASSEMBLER

Centrer et **emboîter** le bout uni dans l'emboîture parfaitement aligné jusqu'au trait marqué à la cote "a".



7 CONTRÔLER L'ASSEMBLAGE

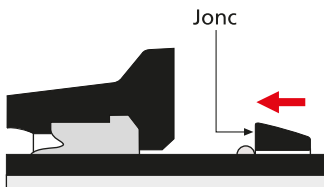
Le réglet doit **s'enfoncer** de la même profondeur en tous points de la périphérie.



8 POSITIONNER LE JONC DE VERROUILLAGE

Avancer le jonc en contact du cordon de soudure.

Vérifier qu'il est bien appliqué sur toute la circonférence du bout uni du tuyau.



Joint STANDARD Ve

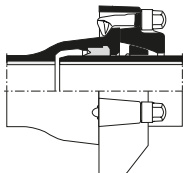
9 POSITIONNER LA CONTREBRIDE

Positionner la contrebride au contact du jonc.

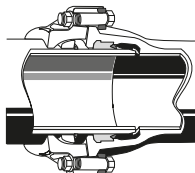
Mettre en place les boulons et les écrous.

Visser à la main jusqu'au contact de la contrebride.

Serrer les écrous en quinconce jusqu'au contact de la contrebride avec la tranche de l'emboîtement.

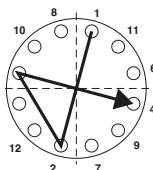


Boulonnerie en fonte
DN80 à 1200



Boulonnerie acier
DN800 à 1200 (16 bar PFA < 25 bar)

Serrer les boulons dans l'ordre indiqué sur le schéma en respectant les couples de serrage préconisés.



DN	Couple de serrage (m.daN)	Ø et type de clé
80 à 200	12	Ø22 Clé de 30
200 à 600	30	Ø27 Clé de 36
700 à 1200		

10 INFORMATIONS

Déviat ion angulaire maximale admissible

DN	$\Delta \theta$ (°)	L m	Δd (cm) pour L
60 à 150	5°	6	52
200 à 300	4°	6	42
350 à 600	3°	6	32
700 et 800	2°	7	25
900 et 1000	1,5°	7	19
1100 et 1200	1,5°	8	21

