

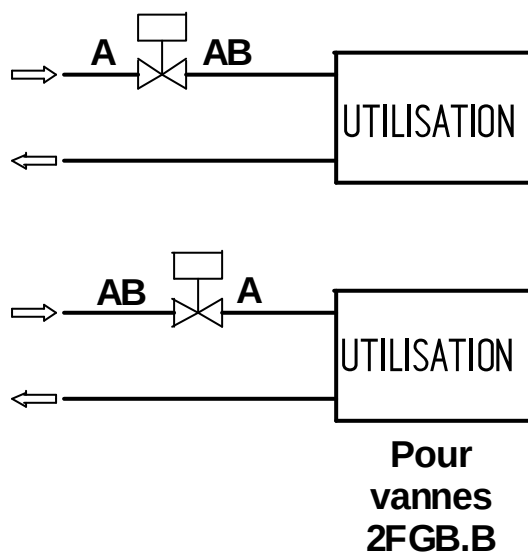
Vannes à siège PN 16-25-40 et avec cou prolongé PN 40

INSTALLATION

Raccordements hydrauliques

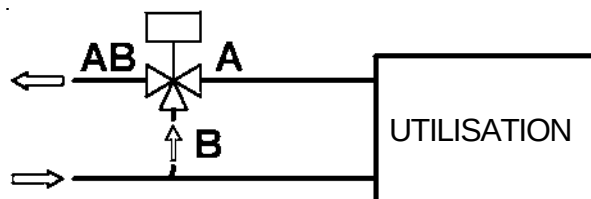
Respecter le sens du fluide d'après les schémas suivantes (voir aussi les raccordements hydrauliques DIM151).

Vanne à deux voies


FIG. 1 Contrôle à débit variable à l'utilisation

On conseille de monter les vannes à deux voies sur le retour (sauf installations à vapeur) car la température plus basse du fluide assure une plus longue durée des garnitures.

Vanne à trois voies


Fig. 2 Mélange à débit variable à l'utilisation

Les vannes à trois voies doivent être employées en mélange, deux entrées A et B et une sortie AB, et pas en déviation, une entrée AB et deux sorties A et B.

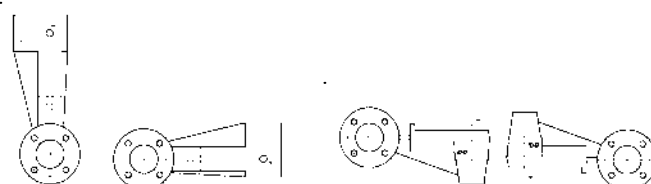
Uniquement pour les installations à circuit ouvert, peut être nécessaire l'emploi de vannes en déviation; dans ce cas nos vannes peuvent être utilisées en tenant compte que la pression différentielle maximale recommandable doit être réduite d'un tiers de la valeur spécifiée, voir notice technique.

MONTAGE

Avant de monter la vanne, vérifier que les conduites soient propres, sans crasses de soudure, afin de ne pas endommager les parties intérieures de la vanne. Les conduites doivent être parfaitement en axe avec le corps de vanne et ne doivent pas être exposées aux vibrations.

Pour les applications avec des fluides à une température supérieure à 200 °C (vapeur, eau surchauffée, huile diathermique) prendre les précautions nécessaires (joints de dilatation) pour éviter que la dilatation des conduites contraigne le corps de vanne. La vanne peut être montée dans toutes les positions, comprises dans les 180° supérieurs.

Dans le cas du servomoteur MVH, le monter toujours avec l'arbre horizontal (fig. 3).

Pendant l'orientation du servomoteur **ne pas dévisser** l'écrou de réglage de la course.

OUI
FIG. 3
NON
Il faut monter la vanne horizontalement dans toutes les applications où la température élevée du fluide contribue, avec la température ambiante, à produire autour du servomoteur une température supérieure à 50 °C, qui représente la valeur limite pour son fonctionnement régulier.

Les servomoteurs ne doivent ni être installés en atmosphère explosive ni être sujets à des jets de vapeur ou à stillation.

Prévoir un dégagement suffisant, au moins 10-15 cm, sur le servomoteur afin de permettre son désaccouplement du corps de vanne pour un éventuel entretien.

MISE EN SERVICE

Avant la mise en service des vannes vérifier:

- SENS DU FLUX
Il doit correspondre aux indications imprimées sur le corps de la vanne et aux Fig. 1 et 2.
- ACTIONNEMENT EN FERMETURE ET OUVERTURE DU CORPS DE LA VANNE
Il doit correspondre aux spécifications de l'installation; dans ce but se rappeler que:

Vannes à deux voies (2FGA - 2FAA - 2FAA.P - 2FAA.T - 2FGA200B - 2FAA150B)

- Tige baissée = fluide interrompu
- Tige levée = fluide passant

Vannes à deux voies (Tous les autres modèles)

- Tige baissée = fluide passant
- Tige levée = fluide interrompu

Vannes à trois voies

- Tige baissée = fluide passant par A-AB
fluide interrompu en B - AB
- Tige levée = fluide interrompu en A - AB
fluide passant par B - AB

- CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

La température, la pression nominale et la pression différentielle à la vanne doivent être comprises dans les valeurs spécifiées pour chaque modèle de vanne dans les notices techniques relatives.

- NETTOYAGE DES CONDUITES

L'éventuelle fuite irrégulière des vannes est causée presque toujours par la crasse de soudure ou par des corps étrangers interposés entre le logement et l'obturateur, provoquant souvent l'endommagement de ceux derniers. Pour éviter cet inconvénient il faut prévoir des filtres au-dessus de la vanne.

Il faut aussi nettoyer soigneusement les conduites, en positionnant la vanne à mi-course, à l'occasion de la première mise en service de l'installation et après des arrêts prolongés de la circulation.

ENTRETIEN

1 Contrôle de l'étanchéité du presse-étoupe

Mod. 2FSA - 2FSA.B - 2FAA - 2FAA.B - 2FAA.P - 2FAA.T - 2FGA - 3FSA - 3FAA - 3FSA.S - 3FAA.P - 3FAA.T

Les vannes sont sujets à entretien périodique. Après l'installation hydraulique, il faut contrôler l'étanchéité par le presse-étoupe sur le bonnet de la vanne soit pour les hautes que pour les basses températures.

Les vannes ont le presse-étoupe garni d'anneaux de Téflon ou, dans le cas des vannes avec cou prolongé pour températures élevées, en baderne.

Dans le cas des fuites, il faut visser l'écrou du presse-étoupe jusqu'à éliminer la fuite. Ne pas serrer trop car la tige pourrait se bloquer.

Mod. 2FGB - 2FGB.B - 3FGB

Le presse-étoupe des vannes est muni d'anneaux O-Ring, par conséquent les vannes n'ont besoin d'aucun entretien particulier. Dans le cas où il y aurait des fuites, remplacer les O-Ring et l'ensemble manchon d'étanchéité.

2 Lubrification de la tige de vanne

Pour les vannes avec cou prolongé muni de dispositif de lubrification sous pression, il faut tourner périodiquement la vis du graisseur afin de garantir une lubrification correcte de la tige.

En fin de course de la vis de pression, charger la graisse en dévissant complètement la vis du graisseur. Remplir la conduite avec la graisse au silicone, ensuite revisser la vis de quelques tours.

Cette opération doit être effectuée avec l'installation hors service et les vannes d'interception fermées.