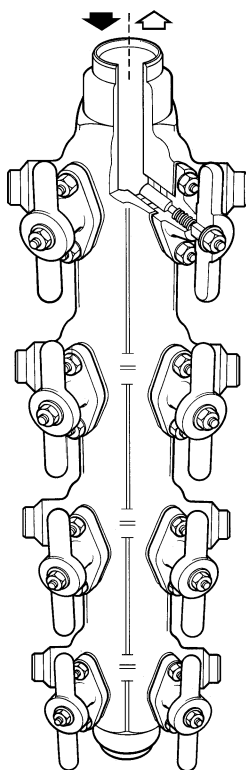


## MSC

### Manifold pour vapeur et condensat



**Montage et entretien**

**Le Manifold pour vapeur et condensat type MSC est un appareil de haute qualité. Afin de le faire fonctionner correctement, nous vous prions de lire et de suivre attentivement ces instructions de montage et d'entretien.**

**Si, malgré tout, vous constatez quoi que ce soit de contraire à vos désirs, contactez nous. Notre service technique se fera un plaisir de vous assister.**

### **IMPORTANT - SECURITE**

#### **Directive européenne "machines" 89/392/EEC**

**Ce produit SPIRAX SARCO, étant considéré comme composant, n'est pas soumis à la directive européenne "machines" 89/392/EEC**

**Toutefois, afin d'assurer la sécurité du personnel et de son entourage lors du montage et de l'entretien des appareils SPIRAX SARCO, nous attirons votre attention sur les notices de sécurité reprises à l'intérieur de la couverture arrière de ces instructions.**

## **SPIRAX SARCO NV**

**Industriepark 5  
9052 ZWIJNAARDE**

**Tél. : (09) 244 67 10**

**Fax. : (09) 244 67 20**

Modifications réservées

## 1. Information technique

### Description

Cette série de manifolds compacts en acier forgé avec robinets à piston intégrés a été conçue pour distribution vapeur et récolte de condensats.

Ce même manifold type MSC peut être utilisé pour distribution vapeur ou pour récolte de condensats en fonction de l'installation.

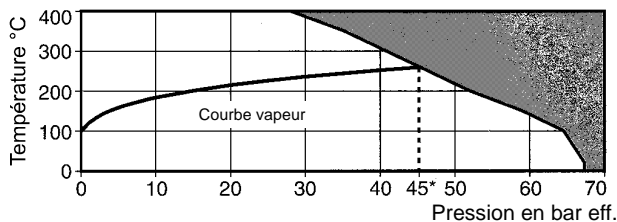
### Types disponibles


MSC08 avec 8 connexions

### Limites d'emploi

Corps suivant : DIN PN63  
Pression d'épreuve à froid : 95 bar eff.

### Conditions maximales de service



 Manifold à ne pas utiliser dans cette zone  
\* pression de travail maximale conseillée

## 2. Installation

### 2.1 En général

Ce manifold a été conçu pour montage vertical. Prévoir suffisamment d'espace pour accès facile. Pour la fixation, 2 connexions M12 sont prévues sur le dos. Les pièces de distance faciliteront le montage du calorifuge. Ces pièces de distance sont disponibles en option. Le MSC08 dispose de 2 points de fixation. Isoler est conseillé, des points de vue énergétique et sécurité. Pour cela, un manteau isolant est disponible en option

### 2.2 Application pour distribution vapeur:

Verticalement avec admission vapeur en haut et purgeur en bas. Il est conseillé de récupérer le condensat. Pour purge vers l'atmosphère, un silencieux type DF1 est recommandé.

### 2.3 Comme collecteur condensat:

Verticalement avec la sortie condensat en haut et une vanne de purge en bas. Sur la vanne de purge, un silencieux type DF1 est applicable.

### 3. Utilisation

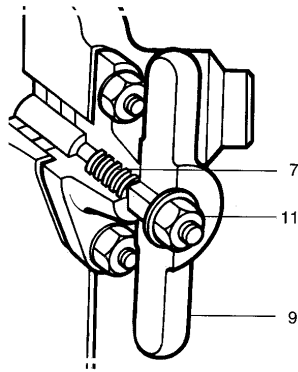
La vanne à piston est ou bien complètement ouverte, ou bien complètement fermée. Cette vanne n'est pas conçue pour régler un débit.

### 4. Entretien

#### 4.1 Entretien régulier

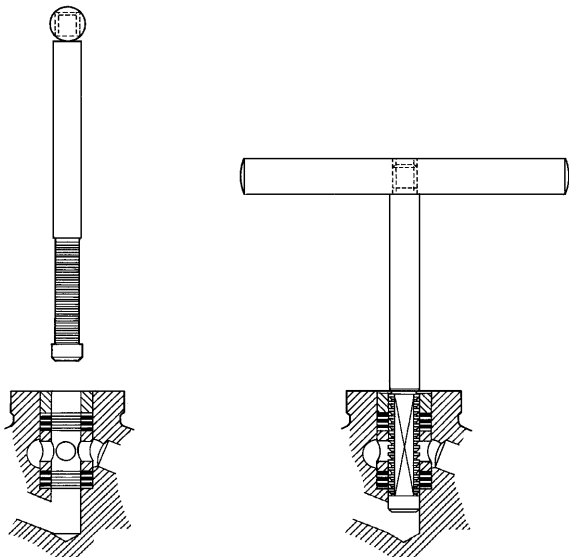
Après la mise en service d'une vanne d'arrêt neuve ou revisée, serrer les écrous (13) (approx.  $\frac{1}{4}$  de tour) avec la vanne en position ouverte. Faire attention que le couvercle (15) reste bien droit sur le corps et que le volant tourne facilement. En cas de fuite, serrer les écrous de nouveau. Si la fuite ne s'arrête pas, remplacer les bagues d'étanchéité.

Le petit trou dans le couvercle qui prévient de la pressurisation peut aussi bien servir à constater une fuite qu'à graisser la tige quand la vanne est fermée.



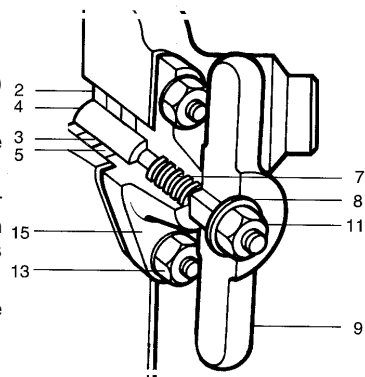
#### 4.2 Reviser la vanne

Avoir le matériel nécessaire sous la main. Avant de commencer, isoler l'appareil du réseau, dépressuriser de façon sûre et laisser se refroidir. Si la tuyauterie est encore chaude, porter une protection adéquate. Enlever le calorifuge de la tuyauterie. Il n'est pas besoin de déposer le purgeur. Le manteau isolant optionnel s'enlève facilement après ouverture de ses fixations et peut être réutilisé.



### 4.3 Démontage de la vanne

- Ouvrir la vanne à l'aide du volant.
- Enlever les écrous (13) et les rondelles (14).
- Fermer la vanne prudemment: le couvercle (15) monté
- Tourner le couvercle (15) pour que les trous ne soient plus au-dessus des goujons (12).
- Tourner le volant en sens antihorlogique pour enlever les bagues d'étanchéité (2 & 5) du piston (4) et enlever l'unité couvercle-tige-piston du corps de vanne (1).
- Le piston (4) est fixé sur la tige (7) à l'aide d'une énarthrose et ne peut être désassemblé.
- Remplacer le piston si endommagé.
- Vérifier tous les autres composants et les remplacer en cas de besoin.



### 3.4 Montage de bagues d'étanchéité neuves

Après démontage de la vanne, mettre le tire-joint à travers les bagues d'étanchéité (2 & 5) et la lanterne (3).

Pousser le tire-joint jusqu'à la fin, le tourner un quart de tour, et tirer les bagues (2 & 5) et la lanterne (3) du corps.

Nettoyer espace de joints dans le corps.

Mettre la bague inférieure (2), la lanterne (3) et la bague supérieure (5) dans le corps. (note: pièces 2 et 5 sont identiques).

Appliquer un peu de graisse graphitée sur les fils (et non sur le piston ou les bagues).

### 4.5 Assemblage de la vanne

- Prendre le couvercle-tige-piston et tourner le volant pour que le piston se retire.
- Pousser le piston à travers la bague supérieure et le pousser plus loin jusqu'aux écrous (11) qui peuvent être vissés à la main sur les goujons.
- Fermer la vanne à l'aide du volant en faisant attention que le couvercle (15) reste bien droit sur le corps. Serrer les écrous (13) à 10 Nm.
- Calorifuger la vanne de nouveau.

### 4.6 Déchets

Ce produit ne contient pas de produits nuisibles pour l'environnement et est entièrement recyclable pourvu que ce soit fait de façon responsable.

### 4.7 Moments de serrage:

Item nr	Clé (mm)	Nm
11	14 (M8)	10
13	8 (M5)	0.1

## 5. Versions à souder

Il n'existe malheureusement pas de procédure commune pour souder conforme à toutes les règles régionales, nationales ou internationales, spécialement concernant les procédures à suivre pour la soudure, les conditions de soudage (nombre de passes, diamètre de baguette, courant, tension, polarité), stockage des baguettes et fabricant/type de baguette du fait de l'abondance de fournisseurs appropriés.

Pour cette raison-ci, nos conseils de guidage concernant les exigences essentielles pour souder, sur embout et en socket des vannes à dépressurisation sur les connecteurs de ligne, sont basées sur les normes Britanniques.

### Souder les MSC DN15 et DN40 BW dans tuyauterie DN15 et DN40

## Matière à souder

### Description

Acier inox austénitique avec force de traction minimale jusqu'à 410 N/mm<sup>2</sup>

### Spécification

DIN 17243 C22.8 w/s 1.0460 (MSC)

DIN 17175 St 35.8 w/s 1.0305 (tuyau)

## Dimensions

	DN15		DN40	
	MSC	Tuyau	MSC	Tuyau
Epaisseur (mm)	2.35	2.0	2.95	2.6
U/D (mm)	22.0	21.3	49.00	48.3

## Type de connexion

BW selon DIN 3239 Partie 1 Type 2

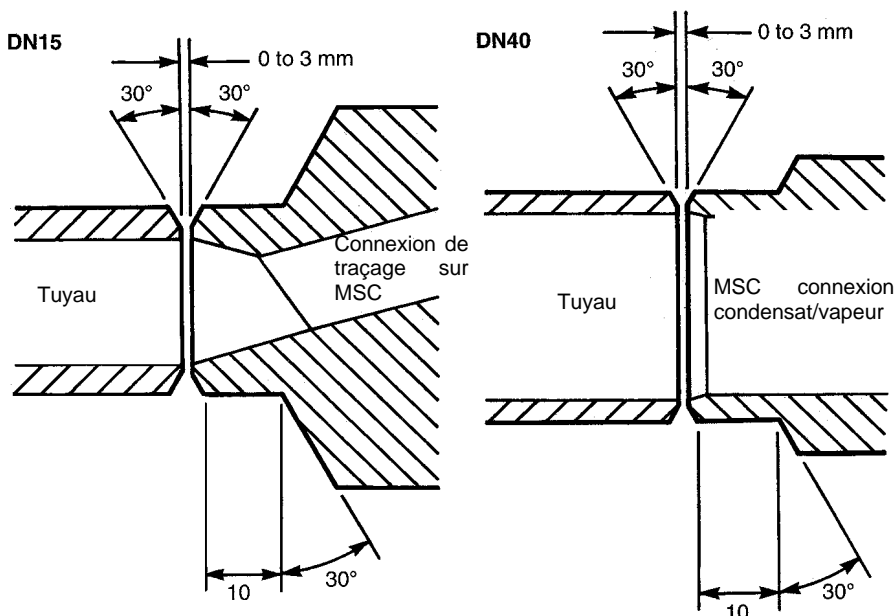
## Procédé de soudure

Type SG - a) WIG - Tungstène soudure à gaz inerte

### Position de soudage

Tous: sur lieu

### Préparation de soudure: dimensions



Référence : DIN 2559 Partie 1 Identification 21

## Matière de baguette

### Baguette

Spécification DIN 8559 Partie 1 Type W1

Composition: C-Mn

Gaz protecteur: utiliser un gaz argon approprié

## Méthode de préparation et nettoyage

MSC: comme livré, brossé

Tuyau: mécaniquement coupé, brossé

## Information auxiliaire

Il n'est pas besoin de démonter la vanne avant le soudage.

Fixer le PC à l'aide de soudure par point

## Températures de matière

### Préchauffer

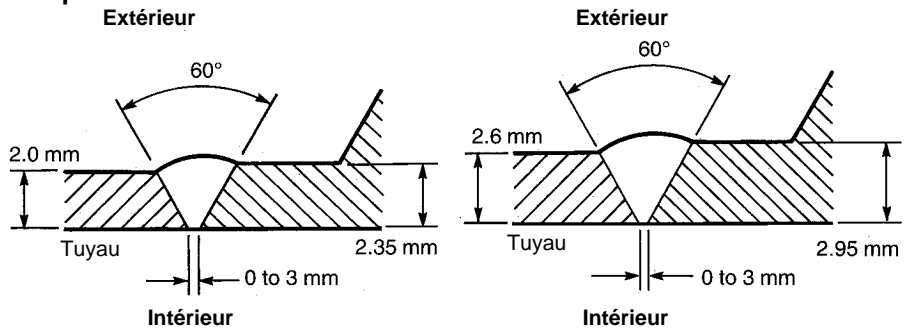
Aux températures en dessous de 5°C, chauffer les pièces légèrement

### Températures de soudures intermédiaires

Pas applicable

## Traitement post-soudure

Pas nécessaire

**Croquis d'exécution**

Référence : DIN 2559 Partie 1 Identification 21



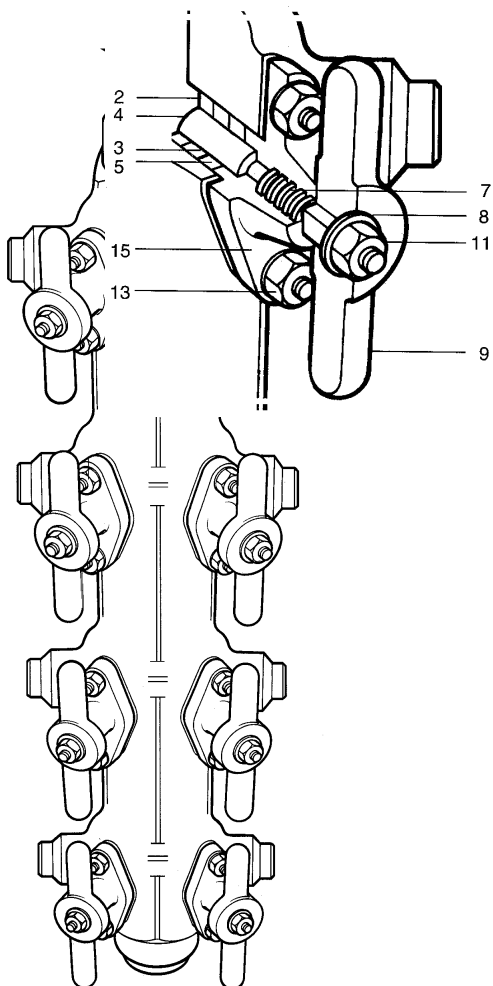
## Pièces de rechange

Les composants suivants sont disponibles, inclus le tire-joint

Description	Item
Ensemble rondelles d'étanchéité	2, 5
Intérieur piston	2, 3, 4, 5, 7, 8, 11
Tire-joint	

Exemple de commande: utiliser la description ci-dessus en mentionnant type et connexion du manifold:

ex. Ensemble bague d'étanchéité pour vanne à piston du manifold type MSC08 DN15 BW





**IMPORTANT - SECURITE**

**Les produits Spirax Sarco étant considérés comme des composants ne sont pas soumis à la directive européenne "machines" 89/392/EEC.**

**L'élimination des risques lors de l'installation, l'utilisation et l'entretien des produits Spirax Sarco.****1. Accès**

S'assurer un accès sûr et si nécessaire prévoir une plate-forme de travail sûre, avant d'entamer le travail à l'appareil. Si nécessaire prévoir un appareil de lavage adéquat.

**2. Eclairage**

Prévoir un éclairage approprié, surtout lors d'un travail fin et complexe comme le câblage électrique.

**3. Conduites de liquides ou gaz dangereux**

Toujours tenir compte de ce qui se trouve, ou qui s'est trouvé, dans la conduite : matières inflammables, matières dangereuses pour la santé, températures extrêmes.

**4. Ambiance dangereuse autour de l'appareil**

Toujours tenir compte du risque éventuel d'explosion, de manque d'oxygène (dans un tank ou un puits), gaz dangereux, températures extrêmes, surfaces brûlantes, risque d'incendie (lors de travail de soudure), bruit, machines mobiles.

**5. Le système**

Prévoir l'effet du travail prévu sur le système entier. Une action prévue (par exemple la fermeture d'une vanne d'arrêt ou l'interruption de l'électricité) ne constitue-t-elle pas un risque pour une autre partie de l'installation ou pour le personnel ?

Genre de risques possibles : fermeture de l'évent, mise hors service d'alarmes ou d'appareils de sécurité ou de régulation.

Eviter les coups de bélier par la manipulation lente et progressive des vannes d'arrêt.

**6. Système sous pression**

S'assurer de l'isolation de l'appareil et le dépressuriser en sécurité vers l'atmosphère.

Prévoir si possible une double isolation et munir les vannes d'arrêt fermées d'une étiquette. Ne jamais supposer que le système soit dépressurisé, même lorsque le manomètre indique zéro.

**7. Température**

Laisser l'appareil se refroidir afin d'éviter tout risque de brûlure.

**8. Outillage et pièces de rechange**

S'assurer de la disponibilité des outils et pièces de rechange nécessaires avant d'entamer le travail. N'utiliser que des pièces de rechange d'origine Spirax Sarco.

**9. Vêtements de protection**

Vérifier s'il n'y a pas d'exigences de vêtements de protection contre les risques par des produits chimiques, température haute/basse, bruit, objets tombants, blessure d'oeil, autres blessures.

**10. Autorisation**

Tout travail doit être effectué par, ou sous la surveillance, d'un responsable qualifié.

Toujours se conformer au règlement formel d'accès et de travail en vigueur. Faute d'un règlement formel, il est conseillé de prévenir un responsable du travail à faire et de réclamer la présence d'une personne responsable pour la sécurité.

**11. Raccordements électriques**

Etudier au préalable le schéma et les instructions de raccordement électrique et noter éventuellement les exigences particulières.

Prendre en considération spéciale : tension, mono-ou triphasé, interrupteur principal, fusibles, mise à terre, câbles spéciaux, entrées de câble et presse-étoupe, câbles blindés.

**12. Mise en service**

Après installation ou entretien, s'assurer que l'installation fonctionne correctement. Essayer toutes les alarmes et tous les dispositifs de sécurité.

**13. Mise à mitraille**

Les produits usés et superflus doivent être mis à mitraille d'une façon sûre.

A decorative graphic consisting of two parallel diagonal stripes, one light gray and one medium gray, running from the bottom left towards the top right. They intersect the text area.

**spirax**  
**/sarco**