

Vanne à passage direct - Type VPD32S et VPD42S

Instructions de montage

Règles générales :

- Bien vérifier l'adéquation entre la vanne et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de vannes pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les vannes installées soient conformes aux différentes normes en vigueur.

Instruction de montage :

- Avant la mise en place de la vanne, les tuyauteries doivent être nettoyées soigneusement afin d'éliminer tous débris présents tels que, entre autres, les gouttes de soudures et les copeaux métalliques. Ces derniers étant susceptibles d'endommager les portées d'étanchéité des vannes.
- Vérifier l'alignement des tuyauteries amont et aval (un alignement imparfait peut entraîner une contrainte inappropriée et importante sur la vanne).
- Bien vérifier que l'encombrement existant entre les tuyauteries amont et aval correspond bien à l'entraxe de la vanne. Si tel n'est pas le cas, procéder à une modification de la tuyauterie. En effet une déformation résultante de contraintes inappropriée peut entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Avant tout assemblage de la tuyauterie vérifier la propreté des embouts.
- Pour les modèles à souder, ouvrir partiellement les vannes lors de l'opération de soudure sur la tuyauterie.
- Lors du soudage, la température dans la zone du siège ne doit pas dépasser 350 à 400°C.
- Pour les modèles taraudés, les longueurs de taraudage étant le plus souvent plus petites que les longueurs théoriques ISO/R7, il est indispensable de limiter la longueur filetée du tube et de bien vérifier que l'extrémité du tube ne vient pas buter en fond de filet.
- L'étanchéité des raccords taraudés doit se faire avec des produits compatibles avec les conditions de service.
- Ne jamais serrer le corps des vannes dans un étai.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore leur support définitif. Ceci afin d'éviter des contraintes importantes sur la vanne.
- Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés pour éviter en fonctionnement toutes contraintes sur la vanne.
- Des éléments de compensation de dilatation doivent être mis en place sur la tuyauterie environnante afin d'éviter toutes contraintes sur la vanne dues à des variations dimensionnelles à cause des changements de température.
- Un resserrage en fonctionnement des presse-étoupes peut être nécessaire en fonction de conditions de service (resserrage à chaud).

-
- Lors de la fermeture des vannes ne jamais utiliser d'outil, de type clé à vanne ou rallonge pour augmenter le couple de manoeuvre exercé sur les volants.
 - Les fluides transportés doivent être exempts de particules solides, ces derniers pourraient endommager les sièges et nuire à l'étanchéité.

Maintenance :

- Il est recommandé de faire une manoeuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.
- Lors d'une intervention sur la vanne, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.