

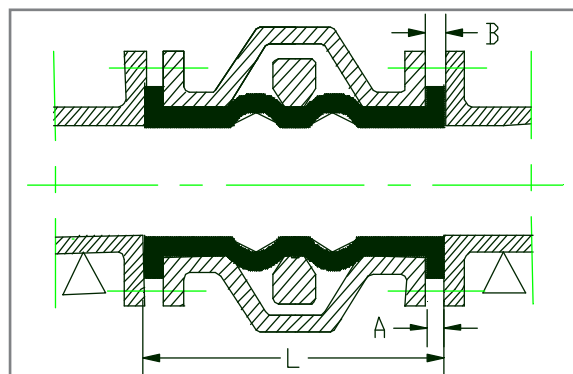
Installation de la vanne RV

Encombrement

Les encombrements des vannes RV correspondent aux standards indiqués dans le tableau 1.

Support et alignement

La tuyauterie doit être fixée des deux cotés de la vanne.
La différence de distance entre les brides doit être $A-B < +$ ou -2mm .



Dessin 1

| DN | 25 | 30 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| DIN | - | - | - | - | - | - | 300 | 325 | 350 | 400 | 450 | 500 | 550 | 750 | 810 | 880 |
| ASME | 127 | 140 | 165 | 178 | 190 | 203 | 229 | 254 | 267 | 292 | 533 | 610 | 686 | 762 | 864 | 914 |

Tableau 1.

Montage de la tuyauterie

Le manchon fait office de joint entre la vanne et la tuyauterie. Serrer tous les boulons des brides en croix; dans un premier temps à 50% puis à 100% du couple de serrage indiqué ci-dessous. Un serrage inégal des boulons risque d'endommager le manchon. Le tableau 2 indique les couples de serrage recommandés pour les brides DIN PN 10. Une fois les boulons serrés à la valeur indiquée, ouvrir et fermer la vanne plusieurs fois, sans pression dans la tuyauterie. Contrôler à nouveau le serrage, et resserrer les boulons si nécessaire. Lorsque la tuyauterie est mise sous pression et que des fuites se produisent, resserrer les boulons à raison de 5 Nm au-dessus de la valeur recommandée.

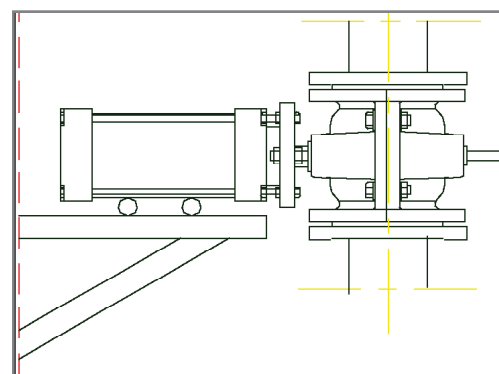
Pour des raisons de tassement du manchon, il est possible que les boulons doivent être resserrés après quelques jours.

| DN | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Tread | M12 | M16 | M16 | M16 | M16 | M16 | M16 | M20 | M20 | M20 | M20 | M20 | M20 | M24 | M24 | M24 |
| M / Nm | 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 30 | 30 | 35 | 45 | 55 | 55 | 65 | 55 | 80 | 80 | 95 |

Tableau 2. Couple de serrage des boulons recommandé pour vannes RV (légèrement graissés).

Support pour le cylindre

Pour le cylindre lourd monté en position horizontale, il est recommandé que le cylindre soit supporté (voir le dessin 2).



Dessin 2

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques.

AKO Innovations S.A.S.

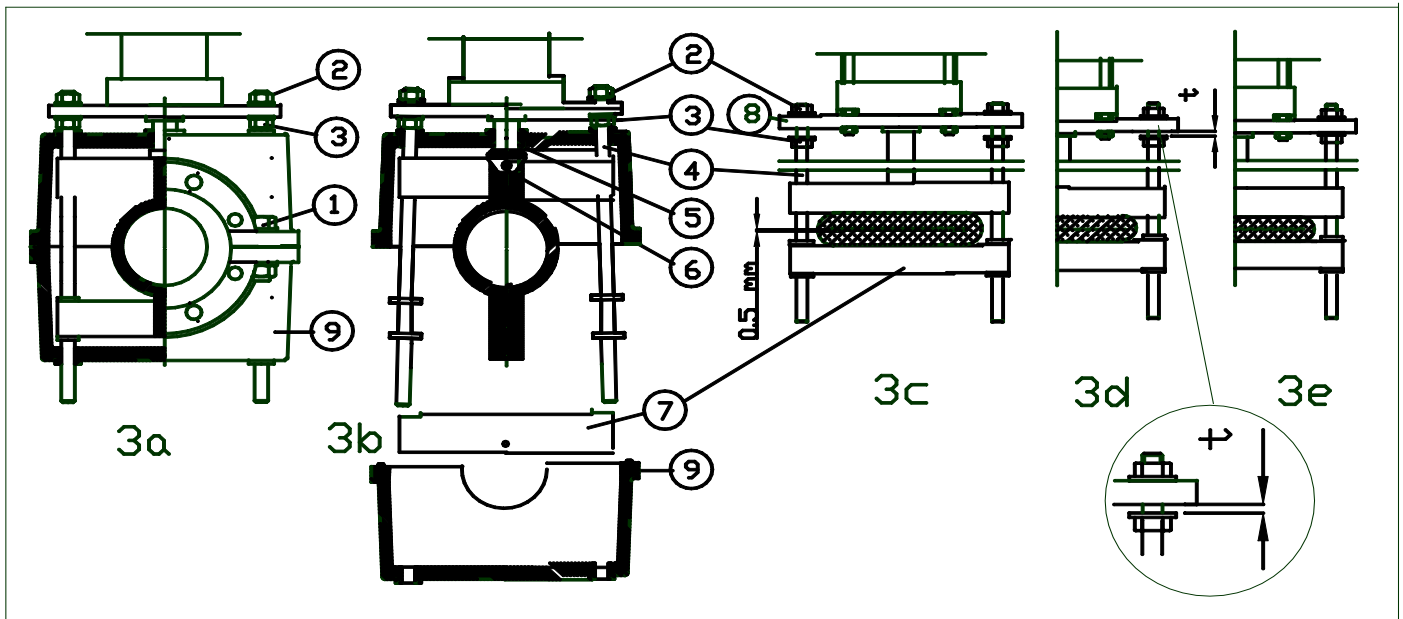
Z.A. des Tuiliers • 5, rue Gilardoni • 68210 Retzwiller • France • Tél: +33 (0) 3 89 40 12 13 • Fax: +33 (0) 3 89 08 80 82
e-Mail: info@ako-france.com • Web: www.vannes-a-manchon.fr

Remplacement du manchon et réglage de la fermeture

Remplacement du manchon sans ajuster la fermeture de la vanne (la position des écrous est réglée d'usine).

Ôter les boulons qui fixent la partie inférieure du corps (9) sur la tuyauterie. Il est également possible de démonter complètement la vanne afin d'effectuer le remplacement du manchon. Avant de démonter la partie inférieure de la vanne desserrer les écrous (3) des tirants guides. Retirer la barre (7) en écartant les tirants guides et enlever le manchon. Si le manchon est fixé par des languettes, retirer les vis (6) sur les barres pour l'enlever. Contrôler l'état des paliers (4) et (5) et du joint de corps, et les remplacer si besoin.

Pour éviter de modifier le réglage de la fermeture de la vanne, il ne faut en aucun cas changer la position des écrous (2).



Réglage de la fermeture

Au cas où la vanne ne ferme plus entièrement ou que la position des écrous (2) a été modifiée, il faut procéder au réglage des barres de compression, afin d'assurer l'étanchéité ainsi qu'une durée de vie optimale du manchon. Après avoir remonté le nouveau manchon procéder comme suit:

En premier lieu, ajuster les écrous (2) et (3) dans la position la plus haute. Ceci afin d'éviter d'endommager le manchon lors de la fermeture avec le cylindre.

Actionner le cylindre jusqu'en bout de course. A ce point le manchon doit être approximativement ouvert de 5 mm ou plus. Régler les écrous (2) et (3) de façon à obtenir une fente parallèle de 0,5 mm. Utiliser une jauge pour mesurer la fente et effectuer le contrôle. Desserrer les écrous (3) de façon à obtenir la cote (t) entre la rondelle et le support du cylindre. Resserrer les écrous (2) sur le support (11). La vanne est maintenant prête à être remontée dans la tuyauterie.

| DN | 25-200 | 250-500 |
|--------|--------|---------|
| bar | 0-10 | 0-10 |
| t (mm) | 4 | 6 |

Tableau 3. Distance (t) entre la plaque de fixation (8) et la rondelle de l'écrou (3)

Si la cote (t) est supérieure à la valeur indiquée dans le tableau 3, la surpression risque d'endommager le manchon prématurément. Si la cote (t) est inférieure à la valeur indiquée dans le tableau 3, l'étanchéité n'est pas garantie.

Si les barres de compression ne sont pas parallèles, il y a risque de fuites ou de détérioration prématurée du manchon.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques.