

Installation

Chaque robinet a été soigneusement dégraissé.

Les robinets pour chlore sont séchés avant l'expédition et livrés, la bride du tuyau obturée. Avant d'entreprendre l'installation, il faut s'assurer que le sachet de gel de silice a été retiré de chaque bride lors de l'enlèvement des brides d'obturation.

Les robinets pour l'ammoniaque sont munis des protections standard de bride.

Pour les travaux normaux, le sens du débit doit être celui de la flèche gravée sur le corps. Il faut vérifier la position requise pour le démarrage, soit ouverte ou fermée, en se référant à l'indicateur sur chaque montant.

Fonctionnement

Cette gamme de robinets est conçue pour qu'une force normale de 300N puisse être exercée de chaque côté du volant. Pour éviter les risques d'endommagement des différentes parties du robinet, il ne faut pas appliquer de forces 3 fois supérieures à cette valeur sur le volant. Nous déconseillons vivement l'utilisation de clés à volant. Si les forces d'actionnement dépassent deux fois la force normale et/ou si l'on soupçonne une fuite du siège, il sera recommandé de retirer le robinet pour le faire réparer.

Le robinet est muni d'une portée d'étanchéité arrière qui isolera le presse-étoupe, lorsque le robinet est complètement et fermement ouvert. (voir Entretien para. iii). En cours d'utilisation normale, nous recommandons de laisser la portée d'étanchéité arrière "hors de son siège". Pour cela, tourner le volant d'un demi-tour dans le sens de la fermeture.

Entretien

Les procédures suivantes vous aideront à prolonger la durée de vie efficace du robinet et à maintenir un fonctionnement régulier.

- i) Lubrification périodique de l'ensemble de l'écrou de tige (fixe) à l'aide d'une graisse épaisse PTFE complètement fourrée (grade 2) : Appliquer celle-ci jusqu'à ce qu'on puisse la voir sortir des deux surfaces de butée. Il est également recommandé d'appliquer de la graisse sur les filets de commande le robinet est fermé.

La bague de graissage N'est pas nécessaire pour les robinets avec servomoteur à action rotative.
La lubrification se fait par la tige fileté seulement

Chlorofluorinated Graisse recommandée:

Performance Fluids PerFluoroLube 18
Rocol Sapphire (BG741)

Hydrocarbon Graisse recommandée:

Millers Oils Black Moly MPQ Grease – Lithium base (Grade 2)

**IL NE FAUT EN AUCUN CAS LAISSER DES LUBRIFIANTS AUX
HYDROCARBURES ENTRER EN CONTACT AVEC LE FOULOIR.**

La fréquence de lubrification dépendra des conditions d'utilisation, telles que l'environnement et la fréquence du fonctionnement.

- ii) Il est recommandé de maintenir le système en bon état d'éviter toute corrosion extrême excessive.

En cas de dégâts on pourra effectuer des réparations "in situ". Poncer tout d'abord la zone endommagée au papier émeri pour éliminer toutes traces de rouille et/ou écailles de peinture.

Il faut ensuite vérifier que la zone est exempte de toute trace de graisse, d'humidité ou de poussières avant d'appliquer un apprêt de phosphate de zinc de bonne qualité, suivi d'une finition d'époxide Hi-build ou de peinture brillante à base d'uréthane d'un couleur approprié. Les couleurs qui ont été utilisés sont:

Golden Cup - BS4800:08E51

Goosewing Grey - BS4800:10A05

N.B.

Pendant le travaux de réparations impliquant la peinture, il est recommandé de protéger le mécanisme de commande et le fouloir contre contamination due aux poussières/corps étrangers, et contre tout excès de peinture.

- iii) **IL EST DESCONSEILLE DE FAIRE DES REGLAGES DE ROUTINE DU PRESSE-ETOUPE.** Cela peut provoquer un resserrement excessif et nécessiter des forces excessive sur le volant, dépassant les forces prescrites par la construction, d'où usure excessive et donc prématurée du presse-étoupe.

Le presse-étoupe a été conçu et fabriqué avec beaucoup de soins. Des tests en usine ont montré que les presse-étoupes restent étanches au bout de 12,500 cycles d'ouverture/fermeture/ouverture à une pression de 57 bar d'azote sec.

Au cas peu probable où des fuites seraient détectées, il ne faudra faire de réglages d'urgence que lorsque le robinet repose sur sa portée d'étanchéité arrière. Il est recommandé de retirer dès que possible les robinets qui ont été réglés pour empêcher une fuite de presse-étoupe, puis de les réparer.

Remise En Etat

Il ne faut effectuer les opérations d'entretien des robinets qu'après avoir établi que les robinets ont été purgées du chlore. La substitution de toutes les composantes désignées dans le Tableau No. 1 (Page 3) lors de chaque opération d'entretien est recommandée.

Les kits d'entretien comprenant les pièces figurant dans le Tableau No.1 sont disponibles sur demande. Un joint de chapeau supplémentaire est fourni pour des essais hydrostatiques (à jeter après l'épreuve). Ceci doit être réalisé après que l'essai hydrolique est été fait.

Avant de réassembler la vanne, les corps doit être soumis à un test de résistance hydrostatique* puis il faudra soigneusement sécher le corps. Pendant le remontage, il faudra effectuer les essais suivants à l'aide d'un gaz d'essai sans huile, présentant une sécheresse équivalente à un point de rosée de -40°C (nous recommandons de l'azote sec exempt d'oxygène) en utilisant une garniture "neuve sèche".

- 1) Portée d'étanchéité arrière à une pression* (sans la garniture d'étanchéité)
- 2) Le presse-étoupe et enveloppe de pression à une pression* (c.à.d. toutes les surfaces extérieures du corps et du chapeau).
- 3) Porté d'étanchéité à une pression*

REV. 11

14.11.02

* En ce qui concerne les pressions d'essai et les critères d'acceptation, voir le Tableau No.2 (Page 3)

Service avec Chlore

Il faut sécher les robinets à l'étuve pendant un minimum de 3 heures à 130°C et ensuite seller les brides des tuyaux afin d'éviter l'entrée de toute humidité ou saleté pendant le refoiissement du robinet à moins de 35°C. Nous préconisons l'utilisation d'un sachet de gel de silice dans chaque tuyau.

Pour le séchage le robinet à portee souple doit être en position ouverte

Service avec Ammoniaque

Il est seulement nécessaire de seller les bouts des robinets à l'aide de protecteurs standard

Il faut emmagasiner les robinets à siège métallique dans la position fermée.

TABLEAU 1 RECOMMANDATIONS DE REMPLACEMENT DE COMPOSANTES

Composantes	Types de Robinet
Joint de chapeau	Toutes
Toutes les fixations	Toutes
Ensemble du presse-étoupe	Toutes
Obturateur	Toutes
Tige	A tige inox seulement (Service avec Chlore)

TABLEAU 2 PRESSIONS DE SPECIFICATION D'ESSAI

Bride de Robinets	Hydrostatique	Pneumatique siège Arrière	Pneumatique Enveloppe de Pression	Pneumatique Siège
Class 300	78 barg	6 barg	57 barg	57 barg
Class 150	30 barg	6 barg	22 barg	22 barg
PN40	60 barg	6 barg	44 barg	44 barg
PN16	24 barg	6 barg	18 barg	18 barg
BS. 10 Table H	52 barg	6 barg	38 barg	38 barg

Critères d'acceptation

Essai Hydrostatique: Acune fuite visible pendant 2 minutes

Essai Pneumatique: Acune fuite visible pendant 2 minutes