

## NOTICE MONTAGE ET ENTRETIEN ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES

### AVANT MONTAGE :

Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère.  
Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.  
Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts.  
Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

### INSTRUCTIONS DE SOUDURE :

1. Souder la vanne (en position ouverte) sur le tuyau en quatre points sur les deux embouts
2. Desserrer et enlever les trois écrous des boulons du corps et faire pivoter le corps à l'extérieur de la conduite
3. Retirer le siège et le joint de la vanne en position semi-ouverte
4. Retirer la sphère en position fermée de la vanne et conserver le démontage dans un endroit propre et sûr
5. Remettre en place le corps et les boulons du corps. Puis serrer les écrous à la main et s'assurer que le corps et les embouts d'extrémité restent complètement parallèles
6. Souder les deux embouts d'extrémité sur la tuyauterie
7. Laisser refroidir les soudures et nettoyer les embouts
8. Remonter la vanne en suivant les étapes 3 et 4 après avoir fait pivoter le corps
9. Serrer les écrous des tirants du corps en croix en respectant les couples de serrage du tableau ci-dessous
10. Inspecter la vanne pour s'assurer qu'elle fonctionne en toute sécurité

### MONTAGE DE LA PARTIE CENTRALE

Lors du montage de la partie centrale de la vanne dans le cas de raccords à souder (SW BW), il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau ci-dessous. Le serrage des tirants doit se faire en croix.

### COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS :

DN	Couple (Nm) Ref.702/703	Couple (Nm) Ref.702DM/ 703DM	Couple (Nm) Ref.710/711	Couple (Nm) Ref.730/731	Couple (Nm) Ref.737/738/739/ 747/748/749	Couple (Nm) Ref.740/741/ 742/743	Couple (Nm) Ref.744/790/791/792/ 796/797/798
8	9.8	20	-	-	9.8	4	4
10			-	-		8	8
15			6.9	15			
20	22.07	40	9.8	18	11.76	10	10
25				20			
32	39.2	70	11.8	20	14.7	13	13
40			15.7		28	16.66	20
50			58.8	20.6		39.2	
65	-	-	54.9	35	58.8	-	35
80	-	-	73.5	45	68.6	-	45
100	-	-	94.1	65	93.1	-	65

### NETTOYAGE ET ESSAIS

Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère et le corps.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.

Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme EN 12266-1.

Sferaco 90 rue du Ruisseau 38297 St Quentin Fallavier Tél : 04.74.94.15.90 Fax : 04.74.95.62.08 Internet : [www.sferaco.com](http://www.sferaco.com) E-mail : [info@sferaco.fr](mailto:info@sferaco.fr)

## **NOTICE MONTAGE ET ENTRETIEN ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE 3 PIECES**

### **MAINTENANCE**

Il est recommandé de faire une manœuvre 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 pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée entre le corps et les embouts, pratiquer un resserrage en tenant compte des couples indiqués dans le tableau "couple de serrage des tirants"

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.

### **OPERATION DE MAINTENANCE EN ATELIER**

#### **REPLACEMENT DES JOINTS DE SIEGE ET DE PRESSE ETOUPE**

La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts.

Mettre la sphère en position semi ouverte et retirer les sièges.

Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère. Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts ni rayures profondes. Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts important, le remplacement de la sphère s'impose.

Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.

Pour le remplacement de la garniture de presse-étoupe, démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne.

Nettoyer le puits de presse-étoupe.

Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.

Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.

Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.

Replacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.

Les essais sous pression effectués lors de la remise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.



- Pour le cas d'un montage en Zone ATEX, s'assurer de la continuité électrique entre le robinet, la tuyauterie amont et aval (à l'aide d'une tresse métallique si besoin) et vérifier que la tuyauterie soit reliée à la terre.