

Vannes à boule DIN

DIN ball valves

Modèle **62371** Vanne à boule 2 voies bouts lisses Inox 304 - 316L



Caractéristiques

Dimensions : DN25 à DN100

Raccordements : à souder

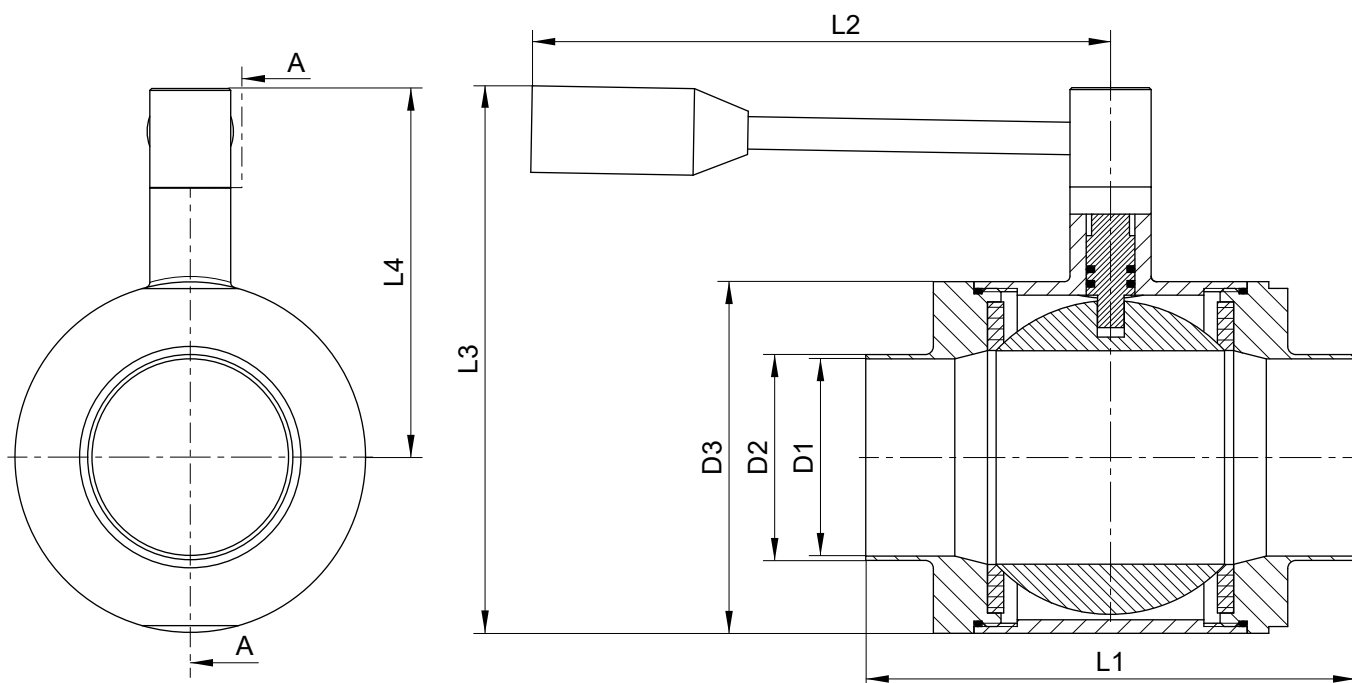
Pression de service :

- PN20 au DN25
- PN15 du DN32 au DN80
- PN10 au DN100

Température : de -20°C à +90°C

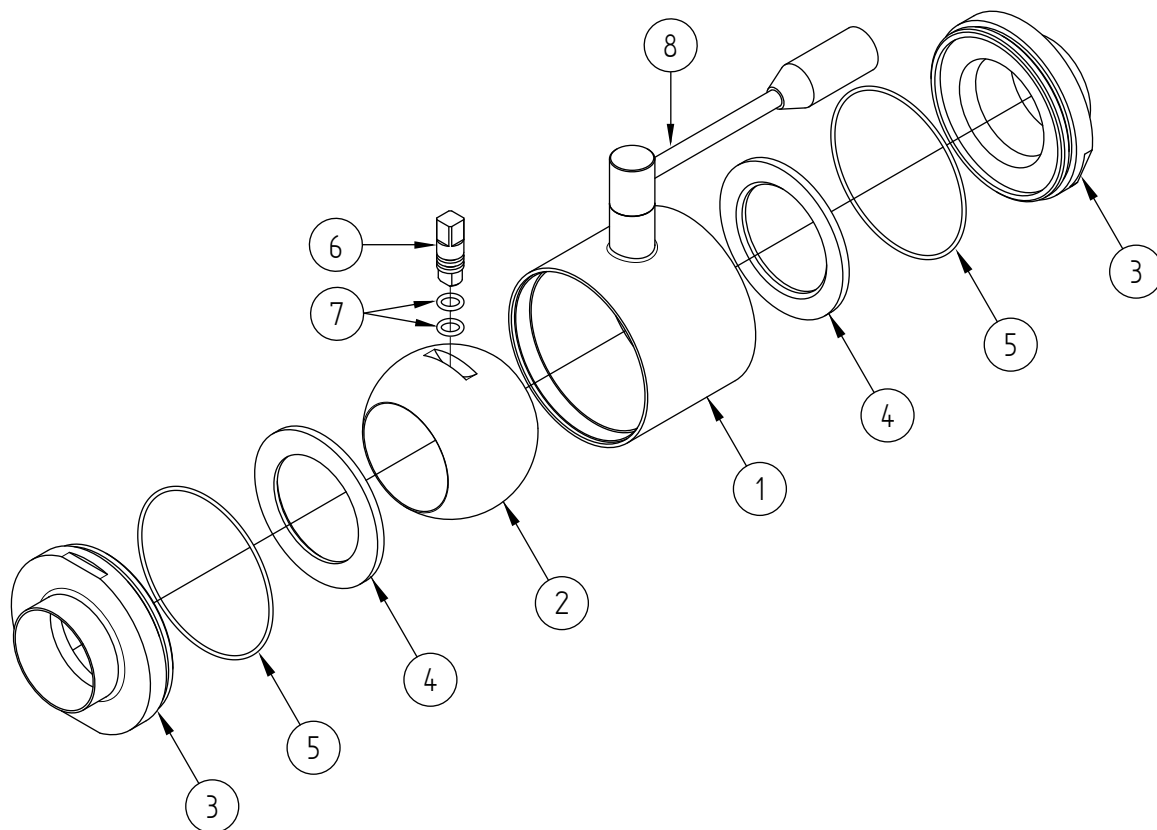
Matière : Inox 304 ou 316L

Joint PTFE et NBR en standard



COUPE A-A

DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	Poids (kg)	Référence Inox 304	Référence Inox 316L
25	25	28	51	103	120,5	92	74	0,90	262371-25	662371-25
32	31	34	63	124	152	114	95	1,20	262371-32	662371-32
40	37	40	72,5	131	152,5	124	101	1,40	262371-40	662371-40
50	49	52	88	138	157	139	110	1,90	262371-50	662371-50
65	66	70	114	170	213	188	131	4,40	262371-65	662371-65
80	81	85	124	181	213,5	199	134,5	7,50	262371-80	662371-80
100	100	101,6	160	206	270	241	163,2	8,60	262371-100	662371-100

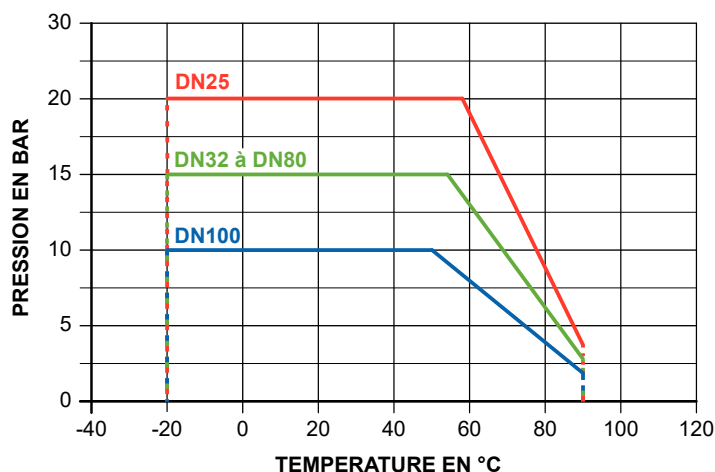


Repère	Désignation	Matière
1	CORPS	AISI 304 / AISI 316L
2	BOULE	AISI 304 / AISI 316L
3	1/2 CORPS LISSE	AISI 304 / AISI 316L
4	SIÈGE	PTFE
5	JOINT DE CORPS	NBR
6	TIGE	AISI 304 / AISI 316L
7	JOINT TORIQUE	NBR
8	POIGNÉE	AISI 304 / AISI 316L

Utilisation

Pression et température

Pour la tenue en pression en fonction de la température, voir la courbe ci-dessous.



Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Fluides

Cette vanne est adaptée pour des fluides non abrasifs et non coagulables, sous réserve de la compatibilité chimique entre les pièces en contact.

Instructions de montage et de maintenance

Installation

La vanne peut être installée dans n'importe quelle position. Toutefois, veiller à ce que le fluide puisse s'écouler librement.

S'assurer que l'emplacement prévu est suffisamment dégagé pour manœuvrer la poignée et effectuer les opérations de maintenance.

S'assurer que la tuyauterie est parfaitement alignée et son supportage suffisamment dimensionné afin que la vanne ne supporte aucune contrainte extérieure. Le supportage doit s'effectuer sur les tubes et non sur la vanne.

Installation d'une vanne à bouts lisses

Les soudures doivent être réalisées par du personnel qualifié. Il n'est pas nécessaire de démonter la vanne pour la souder sur la tuyauterie.

Prendre des précautions afin de ne pas surchauffer les flasques, ce qui abîmerait les joints d'étanchéité du corps (repère 5).

Nettoyer l'installation en laissant la vanne totalement ouverte pour ne pas avoir d'impuretés entre la boule et le corps.

Vérifier le bon fonctionnement de la vanne.

Procéder aux essais de mise en pression de l'installation sans dépasser les caractéristiques de la vanne et selon les normes en vigueur (ex. EN 12266-1).

Maintenance

Dans des conditions normales d'utilisation, la vanne ne demande pas d'entretien particulier.

Dans le cas d'une vanne qui n'est jamais manœuvrée en fonctionnement normal, il est conseillé d'effectuer régulièrement des manœuvres d'ouverture / fermeture pour s'assurer du bon fonctionnement de la vanne.

Suite à une usure anormale, ou suite au passage d'un produit ayant détérioré la vanne et occasionné une fuite ou une dysfonction, il peut être nécessaire de changer certaines pièces.

Dans ce cas, voir le paragraphe "Montage / Démontage".

Montage / Démontage

La maintenance et les opérations de démontage / remontage de la vanne à boule doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à ce type d'intervention.



Avant intervention sur la vanne, vérifier que l'installation est arrêtée et la tuyauterie vide et hors pression.

Attention aux risques de brûlures pour une température d'utilisation supérieure à 60°C.

Attention aux matières dangereuses : suivre les prescriptions d'utilisation des fournisseurs.

Pour les vannes DN25

- A** Mettre la vanne en position fermée.
- B** Retirer la goupille de la poignée **8** à l'aide d'un chasse-goupille puis enlever la poignée **8**.
- C** Dévisser les deux demi-corps **3** et retirer les sièges **4**.
- D** Extraire la boule **2**.
- E** Appuyer sur la tige **6** afin de l'extraire par l'intérieur du corps **1**.



Changer les joints usagés (repères **4, 5** et **7**).

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

Tester la vanne (tenue en pression + manœuvres) avant de remettre l'installation en service.

Pour les vannes DN32 à DN100

- A** Mettre la vanne en position fermée.
- B** Dévisser la première partie de la poignée **8** puis retirer la seconde partie de la poignée **8**.
- C** Dévisser les deux demi-corps **3** et retirer les sièges **4**.
- D** Extraire la boule **2**.
- E** Enlever par l'intérieur du corps de la vanne le circlips situé sur la tige.
- F** Appuyer sur la tige **6** afin de l'extraire par l'extérieur du corps **1**.



Changer les joints usagés (repères **4, 5** et **7**).

Pour le remontage, procéder en ordre inverse du démontage.

Tester la vanne (tenue en pression + manœuvres) avant de remettre l'installation en service.

Normes et conformité

- Conforme à la DESP, directive 2014/68/EU article 4 § 3 (anciennement 97/23/CE article 3 § 3)
- Conforme à la directive CE 1935/2004