

PROCEDURE DMD-INOX

MONTAGE DES VANNES A EMBOUTS TOURNANTS (VBSET) APRES SOUDURE

1- AVANT DE SOUDER LES EMBOUTS :

- Dévisser les tirants en utilisant 2 clés plates (à pipe) ou une clé plate (à pipe) et un cliquet ;
- Penser à glisser la contre-bride sur le tube avant de souder l'embout tournant car il ne sera plus possible de la passer une fois l'embout soudé.

Vous pouvez alors souder les 2 embouts de vanne sur la tuyauterie.

Laisser l'ensemble refroidir pour éviter de vous brûler et éviter d'endommager les sièges de vannes.

2- MONTAGE DE LA VANNE ET REGLAGE :

Pour remonter la vanne :

- Placer le corps de vanne entre les embouts tournants. Si votre tuyauterie est rigoureuse vous devriez avoir besoin d'écartez légèrement les embouts pour glisser le corps de vanne et la vanne devrait tenir en position toute seule afin que vous puissiez ;
- Ramener les contre-bride et passer les vis partiellement filetées dans les orifices et venez serrer les écrous à la main sur les rondelles Grower ;
- Serrer les boulons « en croix » afin d'obtenir un serrage homogène jusqu'à position verrouiller des écrous ;
- *Desserrer chaque boulon d'un 1/4 de tour avant de manipuler la poignée ou d'actionner la vanne.*

⇒ **Votre vanne est alors théoriquement étanche et manipulable avec un couple de manœuvre optimum**

3- MISE EN PRESSION :

Vous pouvez à présent mettre votre vanne sous pression.

⇒ Si la vanne est étanche mais vous semble trop dure/trop souple à manipuler, vous pouvez desserrer/resserrer légèrement les 4 écrous (1/16 de tour) afin de la rendre plus souple ou plus raide. Vérifier que l'étanchéité de la vanne est toujours bonne ;

- ⇒ Si la vanne est légèrement fuyarde resserrer légèrement les 4 écrous jusqu'à obtenir l'étanchéité de vanne.

4- RESSERRAGE DANS LE TEMPS POUR COMPENSER L'USURE ET LA MATAGE DES SIEGES PTFE :

Au bout d'un certain temps les sièges de vanne vont se mater et l'étanchéité primaire de la vanne risque de diminuer (apparition de micro-fuites).

Pour retrouver une bonne étanchéité, il est préconisé de suivre la même procédure que lors de la mise sous pression de la vanne et de resserrer légèrement les écrous jusqu'à disparition des micro-fuites.

Cette opération n'est pas reconductible à l'infini car elle est conditionnée par la marge de serrage restante sur les boulons.

