

7) MONTAGE DES VANNES DCX3 FOND DE CUVE CLAPET DESCENDANT

Vérifier que les portées de joints du corps « 1 » sont propres. Vérifier la position du joint « 4 » sur le corps et celle du joint « 5 » sur l'opérateur « 6 ». Positionner le corps sur la bride « 9 » et le fixer avec le collier fond de cuve « 8 » et les écrous « 10 ». Emboîter dans le corps l'ensemble clapet « 3 » opérateur et positionner le collier clamp « 7 » (attention de ne pas détériorer le joint sur les arrêtes des pièces). Alimenter l'opérateur en air ou non pour mettre la vanne en position ouverte. Serrer le collier clamp. Mettre l'opérateur en position vanne.fermer et vérifier le bon centrage du clapet, centrer si besoin en frappant le collier « 7 ». Lors de la première utilisation vérifier l'étanchéité de la voie supérieure de la vanne et de la ou des voie(s) inférieure(s) ainsi que l'opérateur (échappement sur l'opérateur).

Nota:

- Nous vous conseillons l'utilisation d'une **colle frein filet moyen** pour le blocage du clapet lors du remontage sur l'opérateur.
- Lors des opérations de sciage veuillez éviter l'introduction de copeaux ou de limaille à l'intérieur des tuyauteries et rincer abondamment les tuyauteries vanne ouverte pour éviter les détériorations de joints lors de la mise en service.

8) CONDITION D'UTILISATION

L'alimentation du vérin se fait en air sec filtré avec une pression de 4.5 à 8 bars. Les raccords d'air équipant l'opérateur sont prévus pour raccordement par tuyaux souples diamètre 4/6. La vanne accepte une pression de service max. de 6 bars, Une température max. de 140 °C, une dépression admissible de 0.4 bar.

9) CONFORMITE CEE

A-Toutes nos vannes sont conformes à la réglementation Européenne (CEE) dans les limites d'utilisations décrites en B.

Le marquage CE sur la vanne indique la conformité aux directives suivantes :



- 89/336 "Compatibilité électromagnétique"
- 97/23 "Equipements sous pression"
- 73/23 "Basse Tension"

B-Limites d'utilisation :

La pression d'utilisation doit être inférieure à 10 bars pour tous les produits.

Dans le cas des gaz dangereux⁽¹⁾ le diamètre de la vanne (voie) doit être inférieur à 100mm.

Pour une utilisation en dehors de ces limites, veuillez consulter notre service technique

⁽¹⁾gaz dangereux : gaz du groupe 1 identifiés par une lettre que vous trouverez sur l'étiquette et sur la fiche sécurité du produit :

E (pour gaz explosif), O (pour comburant), F+, F et R10 (inflammables), T+ et T (toxiques)

Pour plus de précision, vous reporter à la directive 67/548/CE "Etiquetage des produits dangereux".

10) PIECE DE RECHANGE ET ACCESSOIRES

Reportez-vous à la documentation générale ou consultez-nous.



NOTICE D'INSTALLATION

VANNE A CLAPET DCX3 FOND DE CUVE AUTOMATIQUE

www.definox.com

DEFINOX SAS

3 Rue des Papetiers - Z.A.C. de Tabari 2

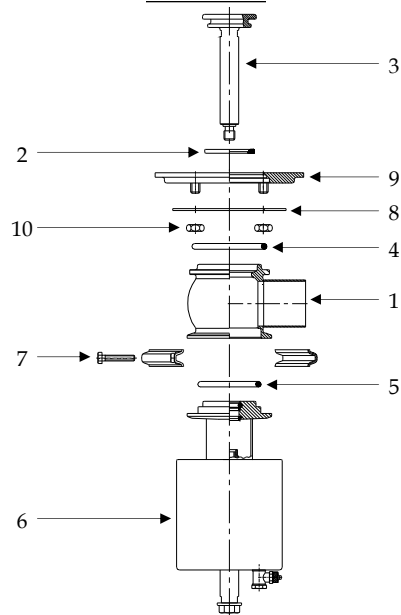
44190 Clisson - France

☎ : +33 (0)2 28 03 98 50

📠 : +33 (0)2 28 03 88 00

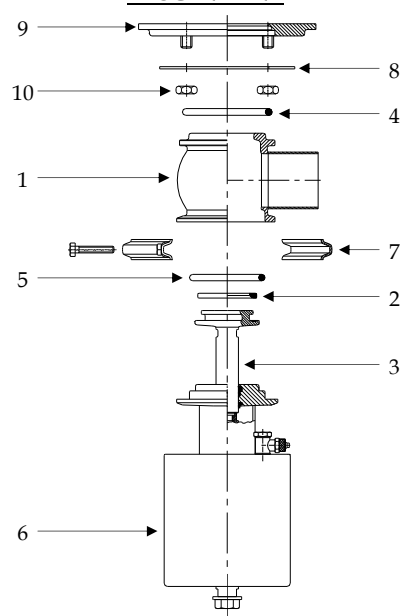
E-mail : info@definox.com

VANNE DCX3 FOND DE CUVE CLAPET MONTANT



- 1 : Corps DCX3
- 2 : Joint PFA
- 3 : Clapet
- 4 : Joint
- 5 : Joint
- 6 : Opérateur
- 7 : Collier clamp
- 8 : Collier fond de cuve
- 9 : Bride
- 10 : Ecrout

VANNE DCX3 FOND DE CUVE CLAPET DESCENDANT



En standard les joints 2 sont en PFA, mais il est possible de monter des joints élastomères à la place. Il faut changer le clapet 3 qui se compose alors de 2 ou 3 pièces.

Respecter la notice de montage et d'utilisation. Tenir compte des conditions réelles d'utilisation et respecter les caractéristiques techniques de la vanne indiquées sur le catalogue DEFINOX.

1) IDENTIFICATION DE LA VANNE

Les vannes à clapet DEFINOX portent un n° d'identification. Ce numéro vous servira ultérieurement pour identifier les pièces détachées dont vous aurez besoin.

2) JOINT UTILISABLE

Les nuances de joint pouvant être montées sur votre vanne sont :

NEOPRENE EPDM SILICONE VITON ALIMENTAIRE VITON ANTI ACIDE

Les services techniques sont à votre disposition pour définir les nuances de joints adaptés à votre process.

S'assurer que les graisses utilisées soient compatibles avec les joints élastomère, particulièrement l'EPDM.

3) INSTALLATION DES VANNES DCX3 FOND DE CUVE CLAPET MONTANT

Stocker votre vanne dans son emballage d'origine pour ne pas l'abîmer. Dévisser les écrous « 10 » pour séparer l'ensemble bride « 8 - 9 » du reste de la vanne. . **Soudure de la bride** : Assurer une soudure régulière sur le pourtour avec métal d'apport, l'épaisseur du cordon ne doit pas excéder 1 mm par rapport à la lèvre à souder de la bride (9). Les pièces doivent-être propres et dégraissées avant soudure. Le jeu autorisé avant soudure entre la cuve et la bride est de 0,5 mm. Après soudure le défaut de planéité accepté est 0,3 mm et pour l'ovalisation 0,1 mm par bride. Alimenter l'opérateur « 6 » en air ou non pour le mettre en position vanne ouverte. Dévisser le clapet « 3 » de l'opérateur en vous aidant des plats qui se trouvent sur la tige du clapet et sur celle de l'opérateur. Couper l'air et enlever le clapet du corps « 1 ». Démontez le collier clamp « 7 ». Séparer le corps du reste de la vanne. Vérifier que les joints ne sont pas sur le corps. Fixer la bride « 9 » sous la cuve et monter le corps sur les tubulures.

4) PRECAUTIONS A PRENDRE POUR LA REALISATION DES SOUDURES DES CORPS

Ajuster les tuyauteries : vérifier la perpendicularité, l'ovalisation et le déport (jeu<0,5 mm), pour limiter les contraintes créées par les soudures.

Toute modification du corps de la vanne pour la soudure doit être réalisé en accord avec Definox.

Supporter la tuyauterie à moins de 10D de la vanne (Diamètre nominal de la vanne)

5) INSTALLATION DES VANNES DCX3 FOND DE CUVE CLAPET DESCENDANT

Stocker votre vanne dans son emballage d'origine pour ne pas l'abîmer. Dévisser les écrous « 10 » pour séparer l'ensemble bride « 8 - 9 » du reste de la vanne. . **Soudure de la bride** : Assurer une soudure régulière sur le pourtour avec métal d'apport, l'épaisseur du cordon ne doit pas excéder 1 mm par rapport à la lèvre à souder de la bride (9). Les pièces doivent-être propres et dégraissées avant soudure. Le jeu autorisé avant soudure entre la cuve et la bride est de 0,5 mm. Après soudure le défaut de planéité accepté est 0,3 mm et pour l'ovalisation 0,1 mm par bride. Alimenter l'opérateur « 6 » en air ou non pour le mettre en position vanne ouverte. Démontez le collier clamp « 7 ». Couper l'air et séparer le corps « 1 » du reste de la vanne. Monter le corps sur les tubulures et fixer la bride « 9 » sous la cuve.

6) MONTAGE DES VANNES DCX3 FOND DE CUVE CLAPET MONTANT

Vérifier que les portées de joint du corps « 1 » sont propres. Vérifier la position des joints « 4 » et « 5 » sur le corps et l'opérateur « 6 ». Fixer le corps sur la bride « 9 » à l'aide du collier fond de cuve « 8 » et des écrous « 10 ». Positionner l'opérateur sur le corps en prenant garde de ne pas détériorer le joint « 5 ». Serrer le collier clamp « 7 ». Emboîter le clapet « 3 » dans le corps et l'opérateur (attention aux joints et aux segments du vérin). Alimenter l'opérateur en air ou non pour mettre la vanne en position ouverte et serrer le clapet dans l'opérateur (aidez-vous des plats qui se trouve sur le clapet et sur la tige de l'opérateur). Lors de la première utilisation vérifier l'étanchéité de la voie supérieure, de la ou des voie(s) inférieure(s) ainsi que l'opérateur (échappement sur l'opérateur).