

IMPORTANT

ATTENTION : avant toute opération de d'entretien sur une vanne, vous devez



- dépressuriser le système
- actionner la vanne plusieurs fois

ATTENTION : il peut subsister des résidus dans la vanne et dans le système

Instructions de soudage / brasage-pour les vannes à boisseau sphérique série « 60 » à 4 boulons

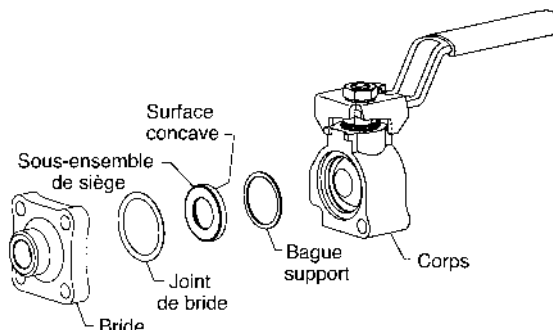
Cette procédure n'est pas indispensable en cas d'utilisation de la machine de soudage orbital SWAGELOK, ni pour des rallonges de tuyaux / canalisations de longueur supérieure à 3 pouces. Pour les modèles SWAGELOK sans balancier, veuillez vous reporter aux instructions séparées. Faites basculer le corps central de la vanne avant de souder. Les joints toriques de bride et les sièges en plastique peuvent se détériorer en cas d'exposition à une chaleur excessive lors du soudage.

REMARQUE : Le soudage et/ou le brasage doivent être effectués par du personnel qualifié (voir la section IX du code des chaudières de l'ASME). Si nécessaire, le métal d'apport pour un soudage particulier doit être de même nature que le métal de base.

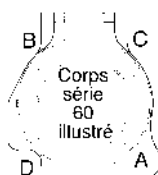
1. Ouvrez la vanne
2. Démontez la fixation du corps de l'emplacement « C » du côté basculant de la vanne (voir schémas à l'intérieur).
3. Desserrez les fixations restantes du corps.
4. Faites basculer le corps central et démontez les joints toriques, les sièges (et les sièges arrière sur les modèles 60M) ainsi que les bagues de support des sièges. Ne nettoyez pas le lubrifiant de ces pièces. Conservez les pour le remontage.

Swagelok®

5. Emballez le corps pour le protéger des projections de soudage.
6. Après soudage/brasage et refroidissement, remontez la vanne en procédant en ordre inverse. Vérifiez la propreté des pièces (pas de peluches, saletés, etc.)



7. Serrez les boulons du corps dans l'ordre alphabétique illustré sur le schéma au couple indiqué dans la « 1^{ère} » colonne (tableau ci-dessous), en fonction du modèle. Répéter l'opération pour les couples 2, 3, 4 et 5.



8. En position ouverte et avant de mettre la vanne en service, évacuez de la vanne et du système le tartre, les divers agents contaminants et les saletés.

de vannes Matière du corps	Type / matière de fixation	Couple (N·m)				
		1 ^{er}	2 ^e	3 ^e	4 ^e	5 ^e
Série 62 Laiton	Boulons en acier doux	0,57 (5)	1,1 (10)	2,3 (20)	3,4 (30)	3,4 (30)
Série 62-Acier doux ou inoxydable	Boulons / goujons en acier doux ou inoxydable	0,57 (5)	1,1 (10)	2,3 (20)	4,4 (40)	4,4 (40)
Série 62X-Acier inoxydable	Boulons / goujons en acier inoxydable					
Série 63 Laiton	Boulons en acier doux	1,1 (10)	2,3(20)	4,4 (60)	6,8 (60)	6,8 (60)
Série 63-Acier doux ou inoxydable	Boulons / goujons en acier doux ou inoxydable	1,1 (10)	2,3(20)	4,4 (40)	11 (100)	11(100)
Série 63X-Acier inoxydable	Boulons / goujons en acier inoxydable					
Série 65 Laiton	Boulons en acier doux	2,8 (25)	5,7 (50)	11 (100)	20,3 (180)	20,3 (180)
Série 65-Acier doux ou inoxydable	Boulons / goujons en acier doux ou inoxydable	2,8 (25)	5,7 (50)	11 (100)	33 (300)	33 (300)
Série 65X-Acier inoxydable	Boulons / goujons en acier inoxydable					
Série 67 & 67X-Acier inoxydable	Boulons / goujons en acier inoxydable	4,0 (35)	8,4 (75)	16,9 (150)	33 (300)	33 (300)
Série 67-Acier doux ou inoxydable	Boulons en acier doux	3,9 (35)	8,5 (75)	16,9 (150)	45,1 (400)	45,1 (400)
Série 68 & 68X-Acier inoxydable	Boulons / goujons en acier inoxydable	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	56,4 (500)	56,4 (500)
Série 68-Acier doux ou inoxydable	Boulon en acier doux	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	67,7 (600)	67,7 (600)