

TDS

VANNE D'ANGLE TOUT MÉTAL

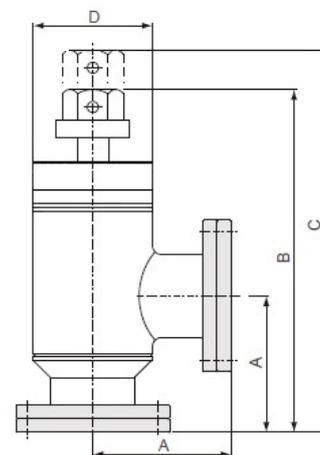
La vanne tout-métal est un type de vanne à clapet. Lorsque le clapet est déplacé vers le haut, la vanne est ouverte au système et l'écoulement est libre (conductance maximale). Lorsque l'actionneur déplace le clapet vers le bas de la valve, un joint d'étanchéité en cuivre est comprimé sur la surface d'étanchéité du corps inférieur de la vanne. Cette action crée une parfaite étanchéité.

Un kit de maintenance est fourni avec la vanne.

- Plage de température de fonctionnement : étuvable jusqu'à 400°C (ouverte), 300°C (fermée)
- Cryogénique jusqu'à -200°C
- Plage de pression : 1×10^{-10} mbar à la pression atmosphérique
- Taux de fuite : 10^{-10} mbar.l/seconde
- Construction entièrement en acier inoxydable
- Orientation : toute position
- Couple de fermeture :
 - CF16 : 150 kg.cm, Maximum 250 kg.cm
 - CF35 : 300 kg.cm, Maximum 600 kg.cm
 - CF63 : 300 kg.cm, Maximum 900 kg.cm

Vanne d'angle CF : *dimensions en mm*

	DN	A	B	C	D	O.D.
NEVASAM-CF16M	CF16	38.1	121.2	131	38.1	19.05
NEVASAM-CF40M	CF40	62.5	170	187	54	38.1
NEVASAM-CF63M	CF63	105	266	294	76.2	63.5



Instructions :

- Inspection :

Chaque vanne est soumise à un contrôle d'étanchéité en position ouverte et fermée avant l'expédition. La vanne est expédiée en position fermée.

Pour inspecter la vanne :

1. Inspecter l'absence de corps étrangers et les éliminer avec un gaz comprimé, propre et sec tel que l'air, l'argon, l'hélium ou l'azote.
2. Inspecter les surfaces de la bride d'étanchéité pour vérifier l'absence d'entailles ou de rayures profondes. Des entailles sur le couteau d'une profondeur supérieure à 0,1 mm ou des rayures radiales sur toute la surface et le bord du joint peuvent dégrader le joint aux températures d'étuvage.

- Installation :

Raccordement à la bride :

- 1 Utilisez un nouveau joint en cuivre pour chaque joint de bride ConFlat®.
- 2 Appliquez un lubrifiant haute température sur les filets des boulons.
- 3 Serrez chaque écrou progressivement et séquentiellement jusqu'à ce que les faces de la bride ConFlat s'emboîtent.

- Sécurité :

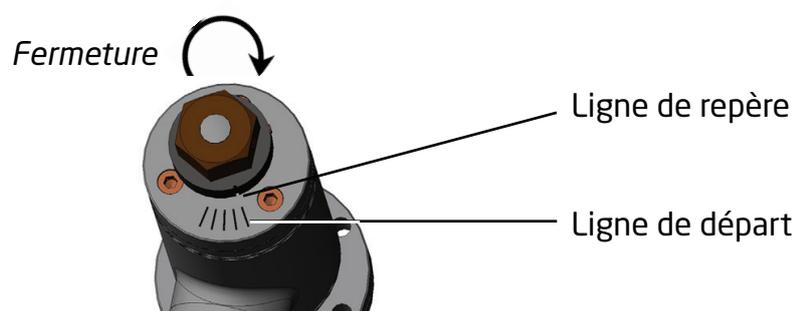


Des gants de protection doivent être portés pour toucher la surface chaude.

- Fonctionnement :

Couples de fermeture :

1. Toutes les nouvelles vannes métalliques ont été soumises au couple initial et scellées avec le couple approprié. La ligne d'indication a été installée sur la ligne de départ et les fuites ont été vérifiées en usine.
2. Après étuvage et refermeture, une augmentation du couple de fermeture peut être nécessaire pour obtenir une étanchéité parfaite lors des cycles suivants. Le couple de fermeture maximum autorisé peut être dépassé après seulement 30~50 cycles, et un joint de remplacement doit être installé.



3. Tournez la tête dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position fermée avec la clé dynamométrique, réglez la clé dynamométrique au couple approprié (voir les données techniques).



clé dynamométrique

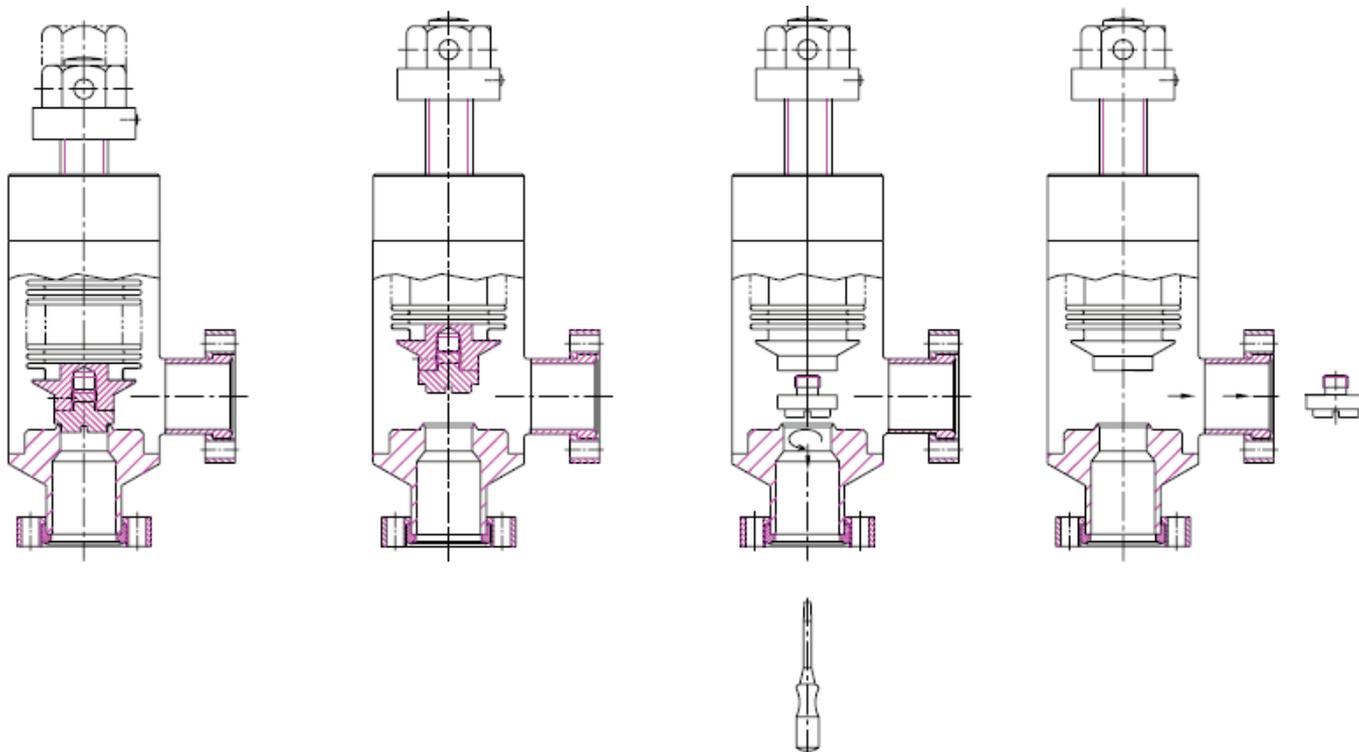


configuration de la clé dynamométrique



Étape de remplacement du joint :

Lorsque la force d'étanchéité atteint les valeurs de couple maximales admissibles, remplacez le joint en cuivre pour éviter d'exercer une contrainte excessive sur les filetages.



La vanne est en position fermée

Tourner la position de la vanne pour ouvrir

Utiliser un tournevis pour desserrer le joint.

Retirer le joint à partir du raccord latéral.

