

KEYSTONE K-LOK[®] SÉRIES 36 ET 37 ROBINETS À PAPILLON HAUTES PERFORMANCES

Instructions de remplacement du siège

SIÈGES EN PTFE, RTFE ET UHMWP

1. Retirer les vis à tête creuse qui maintiennent les guides de boulons pour brides et/ou les attaches de fixation des robinets à montage entre brides, ou la bague de retenue du siège des robinets à oreilles taraudées.
2. Retirer les guides de boulons pour brides ou les attaches de fixation.
3. Déposer la bague de retenue du siège. Veiller à ne pas rainurer ou laisser un bord surélevé sur la bague de retenue du siège.
4. Déposer le siège et le joint d'étanchéité externe. L'ensemble siège se compose du siège proprement dit, d'un enroulement de fil d'acier et d'une bague anti-extrusion.
5. Vérifier et nettoyer la tranche du disque et la poche du siège. Si la tranche du disque est endommagée, contacter l'usine pour obtenir un ensemble de remplacement de disques. S'assurer que les surfaces d'étanchéité et des joints sont propres et intacts. Retirer tout résidu de matériau du siège ayant pu adhérer aux surfaces du corps en contact.
6. Fermer le disque. Veiller à positionner le disque contre la butée située dans le corps du robinet.
7. Faire pivoter l'ensemble siège jusqu'à ce que la fente du coussinet de sécurité du siège soit alignée sur les portées d'arbre du corps.
8. Mettre en place l'ensemble siège dans la poche prévue à cet effet dans le corps du robinet. L'emplacement de l'ensemble siège est correct lorsque la rainure en V visible sur le côté du siège est orientée vers le monteur.
9. Mettre en place le joint d'étanchéité de la bague de retenue du siège et la bague de retenue elle-même à l'aide du guide de boulons pour brides ou des attaches de fixation dans le cas de robinets à montage entre brides. Concernant les robinets à oreilles taraudées, aligner les trous de la bague de retenue du siège sur ceux du joint d'étanchéité et du corps.
10. Introduire et serrer les vis à tête creuse.
11. Pour enfoncer la bague de retenue dans le siège et le corps, utiliser des presses en C. Le nombre de presses en C utilisées doit correspondre à la moitié du nombre de boulons pour brides du robinet. Par exemple, si le robinet comporte 12 boulons pour brides, il faudra prévoir 6 presses en C. Pour enfoncer la bague de retenue du siège au moyen des presses en C, placer celles-ci autour de l'ensemble robinet afin d'équilibrer la charge appliquée sur le pourtour de la bague. Serrer jusqu'à ce que le joint d'étanchéité de la bague de retenue du siège soit compressé. Une fois le joint compressé à l'aide des presses en C, serrer entièrement les vis à tête creuse.

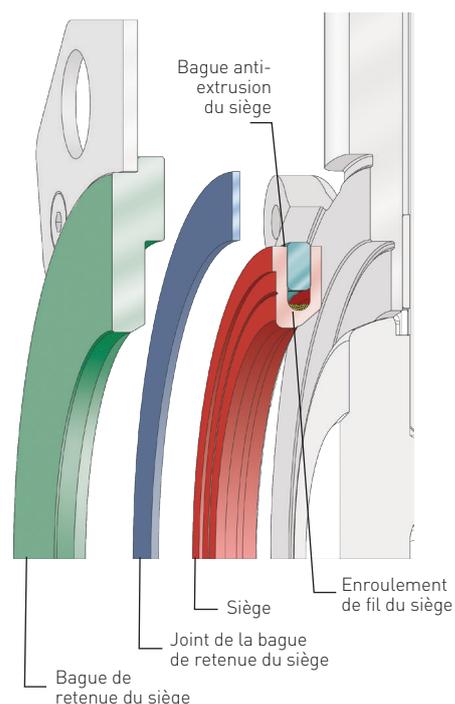
MISE EN GARDE

Les vis standard de retenue du siège ne procurent qu'une force suffisante pour maintenir la bague de retenue du siège pendant le transport et l'installation. S'il est nécessaire de soumettre le robinet à des cycles ou à des essais avant de l'installer, enfoncer la bague de retenue dans le siège afin d'éviter d'endommager ce dernier ou d'occasionner des fuites en aval.



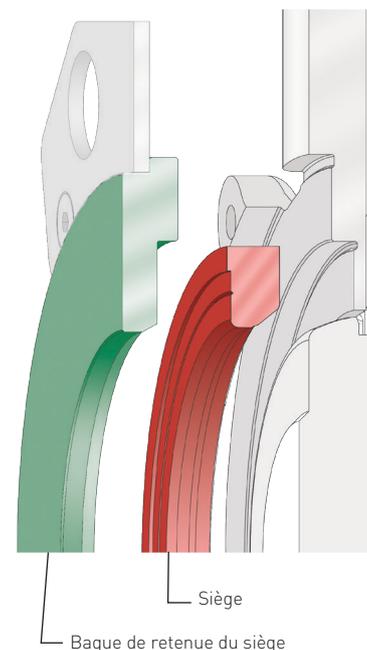
MISE EN GARDE

Veiller à toujours utiliser des cales en laiton ou en carton pour protéger de tout dommage le corps du robinet, le disque, les surfaces d'étanchéité et des brides. Le non-respect de cette consigne peut occasionner de sérieux dommages au robinet.



SIÈGES EN NBR, EPDM ET FLUOROÉLASTOMÈRE (FKM)

1. Retirer les vis à tête creuse qui maintiennent les guides de boulons pour brides et/ou les attaches de fixation des robinets à montage entre brides, ou la bague de retenue du siège des robinets à oreilles taraudées.
2. Retirer les guides de boulons pour brides ou les attaches de fixation.
3. Déposer la bague de retenue du siège. Veiller à ne pas rainurer ou laisser un bord surélevé sur la bague de retenue du siège.
4. Déposer le siège. L'ensemble siège se compose d'une bague de caoutchouc. Les joints d'étanchéité pour bagues de retenue ne s'utilisent pas avec les sièges souples en élastomère.
5. Vérifier et nettoyer la tranche du disque et la poche du siège. Si la tranche du disque est endommagée, contacter l'usine pour obtenir un ensemble de remplacement de disques. S'assurer que les surfaces d'étanchéité et des joints sont propres et intacts.
6. Fermer le disque. Veiller à positionner le disque contre la butée située à l'intérieur du corps du robinet.
7. Mettre en place le siège avec le plus petit diamètre intérieur. Si le siège est mal installé, il se situera à un niveau plus élevé sur le disque lorsqu'il sera en service. Veiller à ne pas utiliser de joints d'étanchéité entre le corps du robinet et la bague de retenue du siège lors de l'installation d'un siège souple en élastomère.
8. Mettre en place la bague de retenue du siège à l'aide du guide de boulons pour brides ou des attaches de fixation dans le cas de robinets à montage entre brides. Concernant les robinets à oreilles taraudées, aligner les trous de la bague de retenue du siège sur ceux du corps du robinet.
9. Introduire et serrer les vis à tête creuse.
10. Pour enfoncer la bague de retenue dans le siège et le corps, utiliser des presses de serrage en C. Le nombre de presses en C utilisées doit correspondre à la moitié du nombre de boulons pour brides du robinet. Par exemple, si le robinet comporte 12 boulons pour brides, il faudra prévoir 6 presses en C. Pour enfoncer la bague de retenue du siège au moyen des presses en C, placer celles-ci autour de l'ensemble robinet afin d'équilibrer la charge appliquée sur le pourtour de la bague. Serrer jusqu'à ce que le siège soit comprimé. Une fois le siège comprimé à l'aide des presses en C, serrer entièrement les vis à tête creuse.



MISE EN GARDE

Les vis standard de retenue du siège ne procurent qu'une force suffisante pour maintenir la bague de retenue du siège pendant le transport et l'installation. S'il est nécessaire de soumettre le robinet à des cycles ou à des essais avant de l'installer, enfoncer la bague de retenue dans le siège afin d'éviter d'endommager ce dernier ou d'occasionner des fuites en aval.

© 2020 Emerson Electric Co. Tous droits réservés 11/20. Keystone est une marque détenue par l'une des sociétés de la division Emerson Automation Solutions du groupe Emerson Electric Co. Le logo Emerson est une marque commerciale et une marque de service d'Emerson Electric Co. Toutes les autres marques appartiennent à leurs propriétaires respectifs.

Le contenu de cette publication est uniquement présenté à titre d'information. Malgré les efforts déployés pour en garantir l'exactitude, ce document ne doit pas être interprété comme une garantie ou une assurance, expresse ou tacite, concernant les produits ou services décrits ici, ni leur utilisation ou applicabilité. Toutes les ventes sont régies par nos conditions générales, disponibles sur demande. Nous nous réservons le droit de modifier ou d'améliorer à tout moment et sans préavis les conceptions ou spécifications de nos produits.

Emerson Electric Co. décline toute responsabilité concernant le choix, l'utilisation ou l'entretien de tout produit. La responsabilité du choix, de l'utilisation et de l'entretien adéquats de tout produit Emerson Electric Co. incombe exclusivement à l'acheteur.