

# Boosters volumétriques Fisher™ 2625, 2625SST et 2625NS

## Table des matières

Introduction .....	1
Objet du manuel .....	1
Description .....	1
Spécifications .....	2
Services de formation .....	2
Installation .....	4
Montage .....	5
Raccordements pneumatiques .....	5
Raccordements de diagnostic .....	6
Pression d'alimentation .....	7
Orifices d'évacuation .....	7
Fonctionnement .....	7
Principe de fonctionnement .....	8
Maintenance .....	8
Remplacement de la membrane .....	8
Remplacement de la vanne .....	9
Installation des raccordements de diagnostic .....	10
Commande de pièces détachées .....	11
Kits de pièces détachées .....	11
Liste des pièces détachées .....	12

Figure 1. Booster volumétrique Fisher 2625



W4727-1

## Introduction

### Objet du manuel

Ce manuel d'instructions présente des informations sur l'installation, le fonctionnement, la maintenance et la commande de pièces détachées des boosters volumétriques de la série 2625 (2625, 2625SST et 2625NS) de Fisher (figure 1). Consulter les manuels d'instructions séparés pour toute information relative au corps de vanne, à l'actionneur et aux autres accessoires.



Les personnes chargées de l'installation, de l'exploitation ou de la maintenance d'un booster volumétrique 2625, 2625SST ou 2625NS doivent être parfaitement qualifiées et formées aux procédures d'installation, d'exploitation et de maintenance de vannes, d'actionneurs et d'accessoires. Pour éviter des blessures ou des dommages matériels, il est important de lire attentivement, d'assimiler et d'observer l'intégralité de ce manuel, y compris les avertissements et les précautions. Pour toute question au sujet de ces instructions, contacter un [bureau commercial Emerson](#) avant toute intervention.

### Description

Le modèle 2625 et 2625SST est certifié pour une utilisation dans des applications à système instrumenté de sécurité (SIS). La certification est délivrée par EXIDA Consulting LLC, un fournisseur mondial de sécurité de système de contrôle et de sécurité fonctionnelle. La certification SIS est identifiée sur le produit par le logo EXIDA sur la plaque signalétique du 2625.

Les boosters volumétriques 2625, 2625SST et 2625NS sont utilisés en conjonction avec un positionneur sur une vanne de régulation par étranglement pour augmenter la vitesse de course. Le booster est doté d'une bande morte fixe (contrôlée par la dimension siège à siège des bouchons d'alimentation et d'échappement) définie en usine lors de l'assemblage et des essais. En outre, le booster comporte une construction à siège souple et à restriction intégrée de dérivation pour éliminer les problèmes de saturation du positionneur qui peuvent survenir avec les boosters volumétriques qui ne disposent pas de ces caractéristiques. Le réglage de la restriction intégrée de dérivation est nécessaire à la stabilité du système. Ce réglage n'affecte pas la bande morte du booster mais permet à la vanne de régulation par étranglement de répondre ponctuellement à de faibles variations du signal d'entrée en provenance du positionneur sans altérer la précision du régime permanent.

Il permet aussi au booster de fournir un rendement volumétrique élevé pour une course rapide en cas de variations importantes et soudaines du signal d'entrée.

Le booster volumétrique permet d'obtenir une course plus rapide. Si une soupape de contrôle de précision est nécessaire, il est recommandé d'utiliser un positionneur. Si le booster volumétrique est utilisé pour une commande marche-arrêt, la restriction intégrée de dérivation du booster volumétrique doit être fermée (complètement tournée dans le sens horaire).

Pour faciliter les tests de diagnostic, il est possible d'installer des connecteurs et une tuyauterie avec chaque booster volumétrique 2625, 2625SST et 2625NS.

Le booster volumétrique 2625NS est conçu pour les centrales d'énergie nucléaire. La construction du positionneur 2625NS comprend des matériaux assurant une performance supérieure à des niveaux de température et de rayonnement élevés.

Les joints toriques du 2625NS sont en EPDM (éthylène-propylène) et les membranes en EPDM/méta-aramides. L'éthylène-propylène fait preuve d'une capacité thermique supérieure et d'une durée de stockage plus longue que le nitrile. Le tissu de la membrane en méta-aramide démontre une meilleure conservation des propriétés de résistance dans des conditions de température et de rayonnement élevés.

## ATTENTION

**Utiliser une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile avec les instruments contenant des composants en EPDM. L'EPDM est sujet à une dégradation en cas d'exposition à des lubrifiants à base de pétrole.**

Selon le programme d'assurance qualité 10CFR50, Annexe B, le booster volumétrique 2625NS est qualifié de qualité et à usage commerciaux. Ceux-ci peuvent être fournis comme des articles 10CFR sous-section 21.

## Spécifications

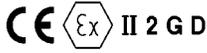
Les spécifications des boosters volumétriques 2625, 2625SST et 2625NS sont indiquées dans le tableau 1. Les informations relatives à une unité particulière livrée d'usine apparaissent sur la plaque signalétique.

## Services de formation

Pour tout renseignement sur les cours disponibles sur les boosters volumétriques 2625, 2625SST et 2625NS, ainsi que pour d'autres produits, contacter :

Emerson Automation Solutions  
Educational Services - Registration  
Téléphone : +1-641-754-3771 ou +1-800-338-8158  
e-mail : [education@emerson.com](mailto:education@emerson.com)  
[emerson.com/fishervalvetraining](http://emerson.com/fishervalvetraining)

Tableau 1. Spécifications

<p><b>Diamètres des orifices<sup>(1)</sup></b>                  Orifice d'alimentation : ■ 9,5 mm (0.375 in.) ou ■ 12,7 mm (0.5 in.)                  Orifice d'évacuation : ■ 2,4 mm (0.094 in.)<sup>(2)</sup>, ■ 9,5 mm (0.375 in.) ou ■ 12,7 mm (0.5 in.)</p> <p><b>Signal d'entrée</b>                  Sortie du positionneur</p> <p><b>Pression du signal d'entrée maximum</b>                  10,3 bar (150 psig)</p> <p><b>Rapport de pression entre l'entrée et la sortie</b>                  Fixé à 1 pour 1</p> <p><b>Gammes de pression d'alimentation<sup>(3)</sup></b>                  Lors d'une utilisation en conjonction avec un positionneur ou tout autre accessoire pneumatique, toujours raccorder le positionneur et le booster avec une alimentation commune via un régulateur 67D, 67DR ou MR95H de Fisher (voir la figure 3). Un filtre haute capacité, tel que le 262K de Fisher, doit être installé dans la conduite d'alimentation en amont du régulateur. La pression d'alimentation ne doit pas dépasser la pression nominale de l'actionneur. Deux gammes de pression nominale sont proposées.                  Pour une utilisation normale avec des actionneurs à membrane : Jusqu'à 2,8 bar (40 psig)                  Pour une utilisation normale avec des actionneurs à piston : Jusqu'à 10,3 bar (150 psig)</p> <p><b>Zone morte nominale<sup>(4)</sup></b>                  Pourcentage d'amplitude en sortie du positionneur<sup>(6)</sup> :                  orifice d'évacuation de 2,4 mm (0.094 in.) : 2 %                  orifice d'évacuation de 9,5 mm (0.375 in.) : 3,5 %                  orifice d'évacuation de 12,7 mm (0.5 in.) : 5 %</p> <p><b>Limites de température de service<sup>(3,4)</sup></b>  <b>2625/2625SST</b>  <i>Standard</i> : -40 à 71 °C (-40 à 160 °F)  <i>Haute température</i> : 0 à 121 °C (32 à 250 °F)  <b>2625</b>  <i>Basse température<sup>(5)</sup></i> : -60 à 65 °C (-76 à 149 °F)  <b>2625NS</b> : -40 à 93 °C (-40 à 200 °F)</p>	<p><b>Coefficients de débit maximum</b>                  Voir le tableau 2</p> <p><b>Raccordements</b>                  Signal d'entrée : 1/4 NPT                  Signal d'alimentation et de sortie : 3/4 NPT</p> <p><b>Classement de zones dangereuses</b>                  Conformes aux exigences de la norme ATEX groupe II, catégorie 2, gaz et poussière</p> <p style="text-align: center;">                  Ex h IIC Tx Gb                  Ex h IIIC Tx Db             </p> <p>La température de surface maximale (Tx) dépend des conditions de fonctionnement                  Gaz : T4, T5, T6                  Poussière : T85... T121</p> <p>Conforme à la réglementation technique de l'Union douanière TP TC 012/2011 pour les équipements des groupes II/III Catégorie 2</p> <p style="text-align: center;">  </p> <p><b>Classification des systèmes instrumentés de sécurité</b>                  Compatible SIL3 - certifié par exida Consulting LLC</p> <p><b>Poids approximatif</b>                  Aluminium : 2,3 kg (5 lb)                  Acier inoxydable : 4,8 kg (10.6 lb)</p> <p><b>Déclaration de SEP</b>                  Fisher Controls International LLC déclare que ce produit est conforme à l'article 4, paragraphe 3, de la Directive équipement sous pression (DESP) 2014/68/UE. Il a été conçu et fabriqué conformément aux Règles de l'Art en Usage (RAU) [Sound Engineering Practice (SEP)] et ne peut pas porter la marque CE relative à la DESP.                  Cependant, le produit <i>peut</i> porter la marque CE indiquant la conformité avec <i>d'autres</i> directives européennes applicables.</p>
---	--

1. Peut être utilisé dans n'importe quelle combinaison.  
 2. Booster volumétrique 2625 en aluminium uniquement.  
 3. Les limites de pression/température de ce manuel et toute limitation de code ou de norme applicable ne doivent pas être dépassées.  
 4. Ce terme est défini par la norme ISA S51.1.  
 5. Option basse température disponible uniquement avec la certification CUTR.  
 6. Zéro bar à l'alimentation maximale.

Tableau 2. Coefficients de débit maximum

COMBINAISONS DE TAILLES D'ORIFICES				COEFFICIENTS DE L'ORIFICE D'ALIMENTATION	COEFFICIENTS DE L'ORIFICE D'EVACUATION
Orifice d'alimentation		Orifice d'évacuation			
mm	in.	mm	in.	$C_v$	$C_v$
9,5	0.375	2,4	0.094	3,74	0,23
		9,5	0.375	3,74	2,29
		12,7	0.5	3,74	3,40
12,7	0.5	2,4	0.094	4,98	0,24
		9,5	0.375	4,98	2,30
		12,7	0.5	4,98	3,40
Contrôleurs numériques de vanne FIELDVUE™ DVC6200, DVC6200 SIS, DVC6200f, DVC6200p, DVC6000, DVC6000 SIS, DVC6000f				0,37	0,31
Contrôleur numérique de vanne FIELDVUE DVC2000					
Relais basse pression				0,13	0,15
Relais haute pression				0,19	0,20
Positionneur de vanne 3570 de Fisher				0,25	0,25
Positionneur de vanne 3582 de Fisher				0,17	0,19
Positionneurs de vanne 3610J, 3610JP, 3611JP, 3620J, 3620JP, 3621JP de Fisher				0,37	0,30

## Installation

### ⚠ AVERTISSEMENT

Toujours porter des gants, des vêtements et des lunettes de protection lors de toute procédure de maintenance afin d'éviter les blessures.

Une installation incorrecte du booster volumétrique peut endommager le système.

Des blessures et des dommages matériels peuvent résulter de conditions d'utilisation dépassant les caractéristiques nominales du booster ou d'autres équipements. En cas de dépassement des spécifications de pression du tableau 1, des fuites, des blessures et des dégâts matériels peuvent résulter de la projection de pièces sous pression ou de l'explosion de gaz accumulé.

Consulter l'ingénieur des procédés ou l'ingénieur responsable de la sécurité pour prendre toutes les mesures supplémentaires de protection contre l'exposition au fluide du procédé.

### ATTENTION

Ne pas utiliser de ruban d'étanchéité sur les raccords pneumatiques. Cet instrument comporte de petits passages d'écoulement qui peuvent être obstrués par un ruban d'étanchéité détaché. Un produit d'étanchéité pour filetage doit être utilisé pour sceller et lubrifier les raccords pneumatiques filetés.

#### Remarque

Ne pas séparer les alimentations de pression pour le booster volumétrique et le positionneur associé.

L'évacuation du booster volumétrique risque d'être différée en cas de perte d'alimentation en pression séparée. Toutefois, si le système est dans un état transitoire au moment où la perte d'alimentation en pression ou si des variations du signal d'entrée du booster sont suffisantes pour compenser la zone morte, le booster évacuera.

Une perte d'alimentation en pression (séparée ou commune) vers un positionneur 3582 ou 3610J causera une chute de la pression de sortie du positionneur (la pression d'entrée du booster).

Toujours raccorder le positionneur et le booster volumétrique avec une alimentation commune. Voir la figure 3 pour des exemples d'installation typiques. Un régulateur 67D, 67DR ou MR95H est nécessaire pour fournir une capacité d'alimentation suffisante à deux composants. Un filtre haute capacité, tel que le 262K, doit être installé dans la conduite d'alimentation en amont du régulateur 67D, 67DR ou MR95H.

## Montage

Le booster volumétrique est typiquement monté sur raccord entre la source d'alimentation pneumatique et l'actionneur et peut être utilisé avec des actionneurs à piston ou à membrane. De nombreux actionneurs requièrent des boîtiers ou des raccords de vérin de taille supérieure ainsi que des modifications pour permettre au booster de délivrer la sortie de volume plus élevée.

Le booster peut aussi être directement monté sur l'actionneur en utilisant un support de montage sur l'arcade de l'actionneur (voir la figure 5) ou un support de montage sur la boîte membrane ressort.

## Raccordements pneumatiques

### ATTENTION

**Ne pas utiliser de ruban d'étanchéité sur les raccords pneumatiques. Cet instrument comporte de petits passages d'écoulement qui peuvent être obstrués par un ruban d'étanchéité détaché. Un produit d'étanchéité pour filetage doit être utilisé pour sceller et lubrifier les raccords pneumatiques filetés.**

La taille du raccordement du signal d'arrivée est de NPT 1/4. La taille des raccords d'alimentation et de sortie est de NPT 3/4 (la taille de conduite minimale recommandée pour le montage du raccord est de NPT 1/2 pour le modèle 2625 et de NPT 3/4 pour le modèle 2625SST). Les raccords vers le booster volumétrique doivent être réalisés conformément à la figure 2. Les raccords de deux applications typiques sont illustrés à la figure 3. S'assurer que la tuyauterie est de la taille correcte pour respecter les demandes de capacité du booster et que l'actionneur est équipé de raccords d'entrée correctement dimensionnés.

Figure 2. Vue en coupe du booster volumétrique

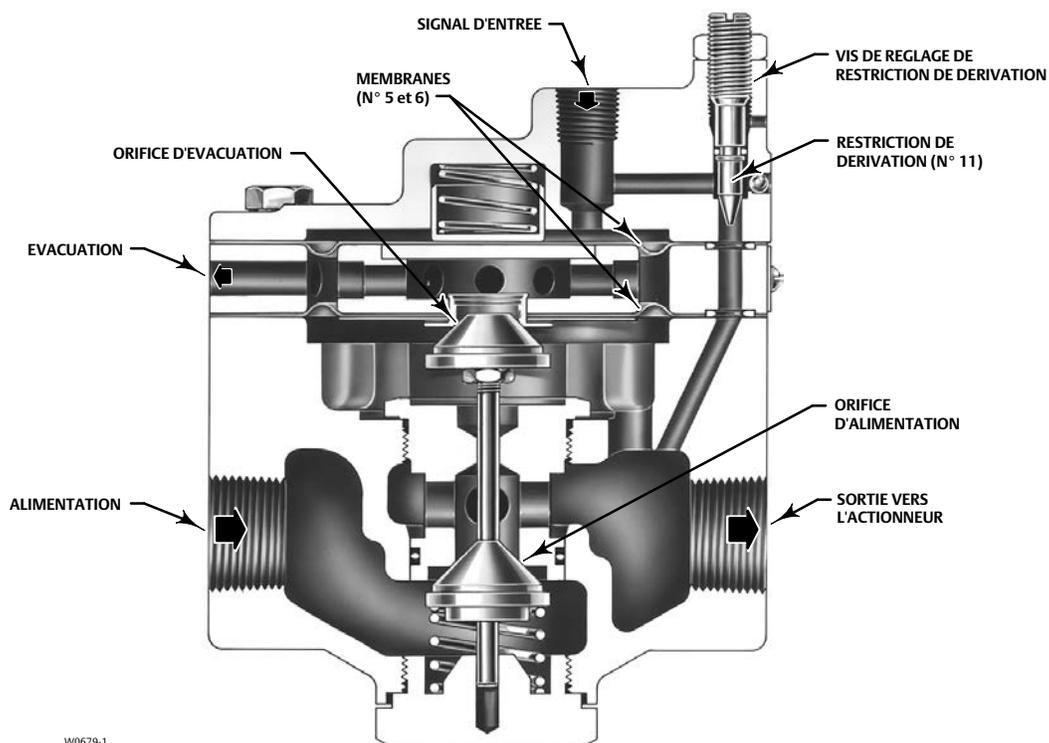
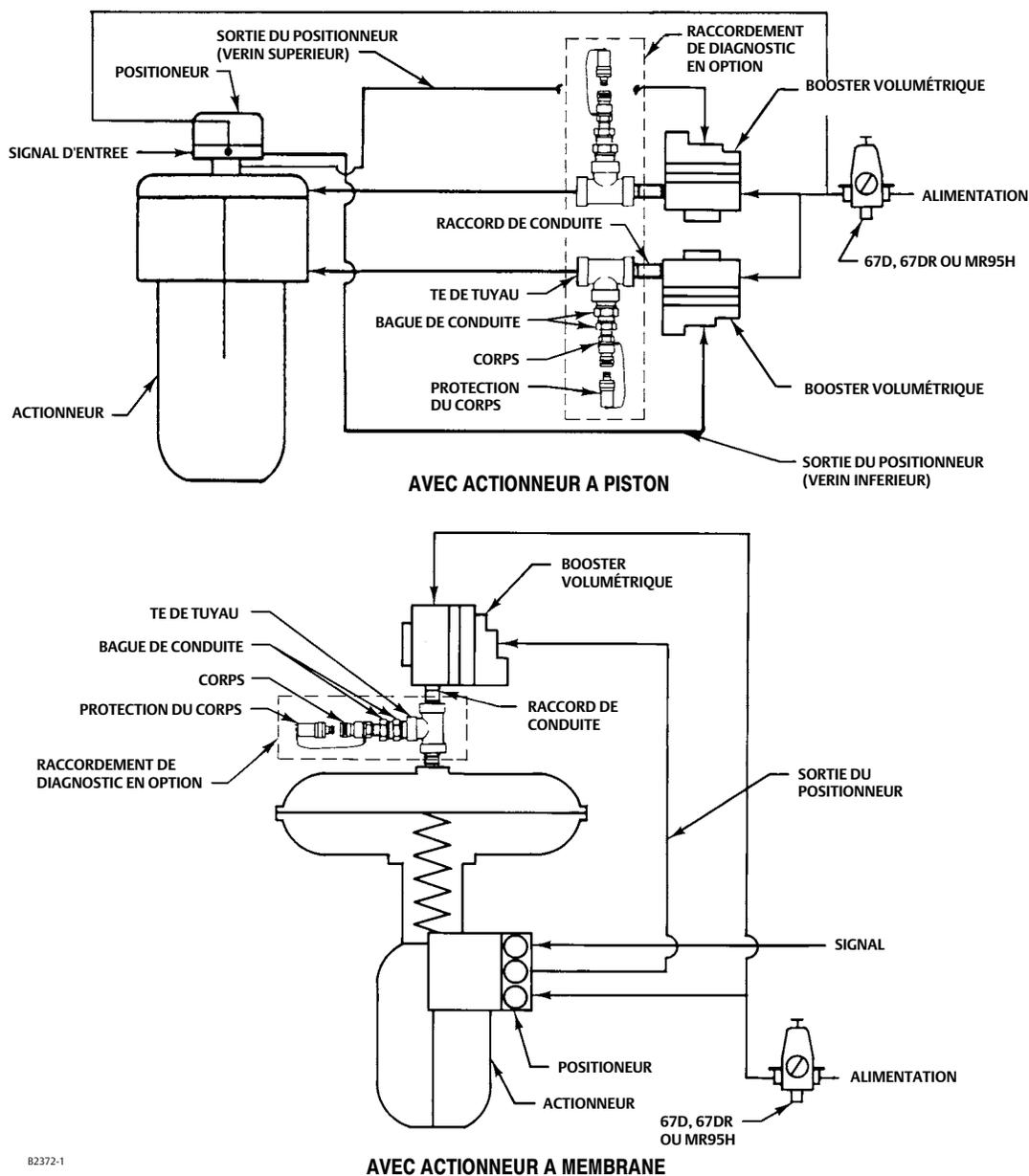


Figure 3. Installations typiques



## Raccordements de diagnostic

Pour permettre le test de diagnostic des ensembles vanne/servomoteur/positionneur, installer des connecteurs et la visserie entre le booster volumétrique 2625, 2625SST ou 2625NS et le servomoteur. Des installations typiques de connecteur sont illustrées à la figure 3.

Le matériel utilisé comprend un raccord de conduite de 3/4 NPT, un té de conduite et des bagues de conduite avec une bague de conduite de 1/8 NPT pour le connecteur. Le connecteur consiste en un corps de 1/8 NPT et une protection de corps.

Voir les manuels d'instructions séparés pour toute information relative aux raccordements de diagnostic du positionneur.

## Pression d'alimentation

La pression d'alimentation doit être obtenue au moyen d'air propre, sec ou de gaz non corrosif. Avec le booster volumétrique 2625, il est recommandé d'utiliser un filtre haute capacité, tel que le 262K.

### ATTENTION

**Utiliser une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile avec les instruments contenant des composants en EPDM. L'EPDM est sujet à une dégradation en cas d'exposition à des lubrifiants à base de pétrole.**

### ⚠ AVERTISSEMENT

**Si un gaz inflammable ou dangereux est utilisé comme produit de pression d'alimentation, des blessures ou des dégâts matériels ou à l'équipement peuvent résulter d'un incendie ou de l'explosion de gaz accumulé ou du contact avec un gaz dangereux. Dans les applications utilisant un gaz inflammable ou dangereux comme produit de pression d'alimentation, la construction à événement déporté en option doit être utilisée. Cette option permet la collecte ou l'évacuation déportée des gaz inflammables ou dangereux vers un lieu sûr.**

## Orifices d'évacuation

Les orifices d'évacuation sur le côté de l'appareil permettent l'évacuation à l'air libre. Maintenir les orifices d'évacuation exempts de toute obstruction ou de matériaux étrangers risquant de les colmater.

La construction à événement déporté en option permet une évacuation par un orifice NPT 1/2 situé sur le côté de l'appareil. Une tuyauterie d'événement déporté peut être installée dans cet orifice pour acheminer le gaz d'échappement du booster vers un événement déporté ou vers un site de collecte.

## Fonctionnement

La seule exigence de fonctionnement du booster volumétrique est le réglage de la restriction de dérivation pour obtenir des performances stables de l'actionneur. Bien que des systèmes de caractéristiques différentes puissent nécessiter des techniques de réglage différentes, la procédure de réglage suivante est recommandée lors de l'utilisation de l'actionneur pour la régulation.

### Remarque

Lors du dimensionnement du booster, sélectionner le  $C_g$  le plus petit capable de répondre aux spécifications de vitesse de course. Le surdimensionnement du booster dans un circuit fermé peut poser des problèmes de stabilité, conduisant à une ouverture trop importante de la dérivation et empêchant tout déclenchement du booster.

Avant toute utilisation, tourner la vis de réglage de restriction de dérivation (figure 2) de quatre tours dans le sens antihoraire depuis la position complètement fermée. L'actionneur étant activé, tourner lentement la restriction dans le sens horaire jusqu'à ce que le booster commence à répondre aux variations importantes du signal d'entrée et que les petites variations laissent se déplacer l'actionneur sans déclencher le booster.

Si l'actionneur doit être utilisé comme commande marche-arrêt la restriction doit être fermée (tournée complètement dans le sens horaire).

## Principe de fonctionnement

Se reporter aux figures 3 et 2.

En raison de la restriction, d'importantes variations du signal d'entrée sont enregistrées à la membrane d'entrée du booster plus tôt que dans l'actionneur. Une variation importante et soudaine du signal d'entrée provoque une différence de pressions entre le signal d'entrée et la sortie du booster. Lorsque ceci se produit, les membranes se déplacent pour ouvrir l'orifice d'alimentation ou l'orifice d'évacuation, selon que l'ouverture de l'un ou l'autre est nécessaire pour réduire la différence de pressions. L'orifice reste ouvert jusqu'à ce que la différence entre les pressions d'entrée et de sortie du booster revienne dans les limites de zone morte du booster. La restriction de dérivation étant réglée pour un fonctionnement stable, des signaux d'amplitude et de variations de taux faibles passent par la restriction de dérivation et dans l'actionneur sans déclencher le booster. Les orifices d'alimentation et d'évacuation restent tous deux fermés, évitant la consommation d'air inutile et les risques de saturation des relais du positionneur.

## Maintenance

### **⚠ AVERTISSEMENT**

**Toujours porter des gants, des vêtements et des lunettes de protection lors de toute opération de maintenance afin d'éviter les blessures.**

**La maintenance nécessite la mise hors service périodique du booster. Pour éviter toute blessure ou dommage, déconnecter ou ponter toute conduite de pression vers le booster et évacuer toute pression résiduelle dans l'appareil avant de commencer la maintenance.**

**Consulter l'ingénieur des procédés ou l'ingénieur responsable de la sécurité pour prendre toutes les mesures supplémentaires de protection contre l'exposition au fluide du procédé.**

## Remplacement de la membrane

Les numéros font référence à la figure 4.

1. Déposer les six vis de fixation (n° 15) du pourtour du boîtier de ressort (n° 3) et soulever l'ensemble en faisant attention de ne pas perdre le ressort d'entrée (n° 8) ou le siège de ressort (n° 9).
2. Déposer la membrane supérieure (n° 6), l'entretoise de la membrane (n° 2), l'ensemble de membrane (n° 5) (qui inclut la membrane inférieure) et les joints toriques (n° 14). Inspecter ces pièces et les remplacer si elles sont endommagées.
3. Remettre en place les joints toriques (n° 14) après les avoir enduits de lubrifiant (n° 21). Ensuite, remettre en place l'ensemble de membrane (n° 5) l'entretoise de membrane (n° 2) et la membrane supérieure (n° 6).

### **Remarque**

Pour garantir un fonctionnement correct de la restriction de dérivation, vérifier que les trous de la membrane et de la restriction de dérivation sont alignés avec les trous de l'entretoise de la membrane (n° 2).

4. Poser le boîtier de ressort (n° 3) sur la membrane supérieure (n° 6). Vérifier que le siège de ressort (n° 9) et le ressort supérieur (n° 8) sont en place dans le boîtier de ressort (n° 3). Appuyer avec le doigt sur le fond du siège de ressort. Si le siège de ressort (n° 9) ne coulisse pas librement dans le boîtier de ressort (n° 3), déposer le siège de ressort (n° 9) et appliquer du lubrifiant (n° 23). Reposer le siège de ressort (n° 9) dans le boîtier de ressort (n° 3).

## ATTENTION

Pour éviter d'endommager les membranes, ne pas serrer excessivement les vis.

5. Remettre en place les six vis de fixation (n° 15) et les serrer selon une séquence alternée.

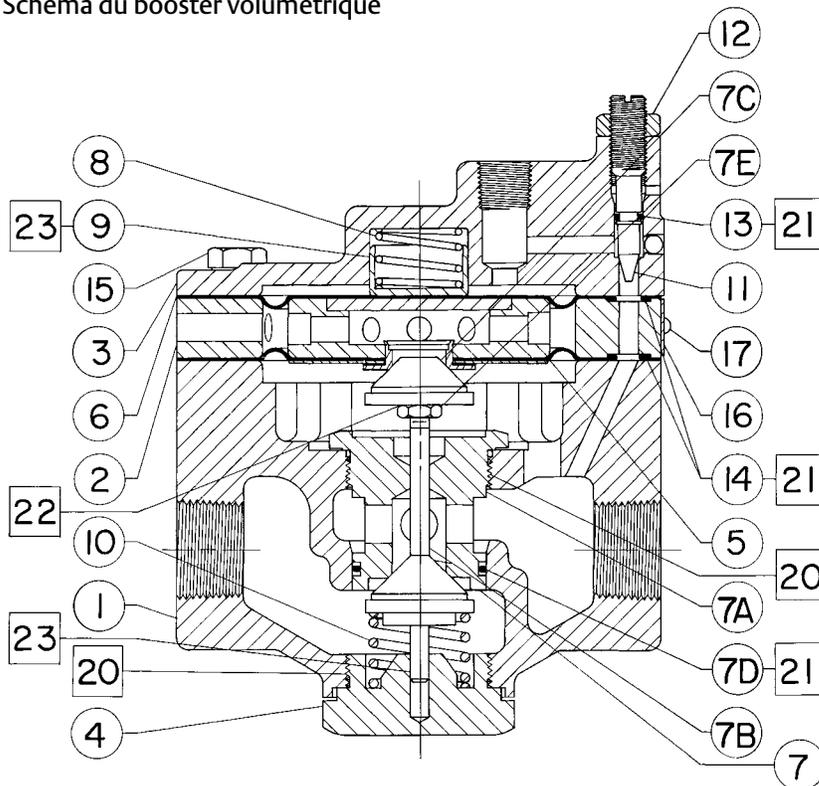
## Remplacement de la vanne

## ATTENTION

La distance entre la ligne du siège de l'orifice d'évacuation de la vanne supérieure (n° 7C) et la ligne du siège de l'orifice d'alimentation de la vanne inférieure et la tige (n° 7B) est déterminante pour assurer les exigences de la zone morte du booster volumétrique. Cette distance est réglée à l'usine et ne peut être ajustée sur le terrain. Si un remplacement est nécessaire, utiliser le kit de réparation adéquat autorisé par l'usine indiqué dans la section des pièces détachées ci-dessous. Tous les composants des kits de réparation sont réglés et testés en usine et ne peuvent être ajustés sur le terrain.

Les numéros font référence à la figure 4.

Figure 4. Schéma du booster volumétrique



1. Retirer les six vis de fixation (n° 15) du pourtour du boîtier de ressort (n° 3) et soulever l'ensemble en faisant attention de ne pas perdre le ressort supérieur (n° 8) ou le siège de ressort (n° 9).
2. Déposer la membrane supérieure (n° 6), l'entretoise de la membrane (n° 2), l'ensemble de membrane (n° 5) (qui inclut la membrane inférieure) et les joints toriques (n° 14).
3. Dévisser la vanne (n° 7) du corps. La bague du siège (n° 7A) est dotée d'un écrou hexagonal de 1-1/2 in. pour la dépose.
4. Appliquer du lubrifiant (n° 21) sur le joint torique (n° 7D), du lubrifiant (n° 23) sur la vanne inférieure et sur la tige (n° 7B) et du produit d'étanchéité (n° 20) sur les filetages de la bague de siège (n° 7A).
5. Poser la vanne (n° 7) dans le corps (n° 1), en s'assurant que la vanne inférieure et la tige (n° 7B) s'engagent sur le ressort inférieur (n° 10), et dans le bouchon inférieur (n° 4).
6. Poser la membrane (n° 5) sur la vanne supérieure (n° 7C).
7. Poser l'entretoise de la membrane (n° 2) sur le corps (n° 1).

---

### Remarque

Pour garantir un fonctionnement correct de la restriction de dérivation, vérifier que les trous de la membrane et de la restriction de dérivation sont alignés avec les trous de l'entretoise de la membrane (n° 2).

---

8. Vérifier que les joints toriques (n° 14) sont posés dans l'entretoise de la membrane (n° 2) et enduits de lubrifiant (n° 21).
9. Poser la membrane supérieure (n° 6).
10. Poser le boîtier de ressort (n° 3) sur la membrane supérieure (n° 6). Vérifier que le siège de ressort (n° 9) et le ressort supérieur (n° 8) sont en place dans le boîtier de ressort. Appuyer avec le doigt sur le fond du siège de ressort. Si le siège de ressort ne coulisse pas librement dans le boîtier de ressort, déposer le siège de ressort, appliquer du lubrifiant (n° 23) et reposer le boîtier de ressort.

## ATTENTION

**Pour éviter d'endommager les membranes, ne pas serrer excessivement les vis.**

---

11. Remettre en place les six vis de fixation (n° 15) et les serrer selon une séquence alternée.

## Installation des raccordements de diagnostic

Voir la figure 3 pour le nom des pièces et l'ordre d'installation.

1. Avant d'assembler le raccord de la conduite, le té de conduite, les bagues de conduite, la tuyauterie de l'actionneur et le corps du connecteur, appliquer du produit d'étanchéité sur tous les filetages.
2. Tourner le té de conduite pour orienter le corps du raccord et la protection de corps de manière à faciliter l'accès lors des essais pour diagnostic.

## Commande de pièces détachées

Lors de toute correspondance avec le [bureau commercial Emerson](#) à propos du présent équipement, toujours préciser le numéro de série du booster volumétrique. Ce numéro de série est indiqué sur la plaque signalétique (n° 16, figure 4).

### **⚠ AVERTISSEMENT**

**Utiliser uniquement des pièces de rechange Fisher d'origine. Des composants non fournis par Emerson ne doivent, en aucune circonstance, être utilisés dans un instrument Fisher. L'utilisation de composants non fabriqués par Emerson peut annuler la garantie, affecter négativement les performances de l'instrument et causer des blessures et des dommages matériels.**

## Kits de pièces détachées

Description	Référence	Description	Référence
		2625SST	
2625		Repair kits for diaphragms [Kit contains keys 5, 6, 13, 14]	
Repair kits for diaphragms [Kit contains keys 5, 6, 13, 14]		SST boosters with:	
Boosters with:		3/8 inch exhaust high temperature	R2625D3812 R2625D3822
Blocked exhaust port	R2625DBLK12	1/2 inch exhaust high temperature	R2625D1212 R2625D1222
3/32 inch exhaust port	R2625D33212		
3/8 inch exhaust port no brass	R2625D38012	Repair kits for valve assemblies [Kit contains key 7]	
high temperature	R2625D38B12	SST boosters with:	
low temperature (also includes key 7)	R2625D38022	3/8 inch supply high temperature	R2625V3812 R2625V3822
low temperature, no brass	R2625D38032 R2625D38B32		
1/2 inch exhaust port no brass	R2625D12012	1/2 inch supply high temperature	R2625V1212 R2625V1222
high temperature	R2625D12B12		
low temperature (also includes key 7)	R2625D12022		
low temperature, no brass	R2625D12032 R2625D12B32		
Repair kits for valve assemblies [Kit contains key 7]		<b>Remarque</b>	
For boosters with:		Des kits de réparation pour les constructions nucléaires et de nappe au sol sont également disponibles. Contacter le bureau commercial Emerson pour obtenir des informations sur les kits.	
3/8 inch supply no brass	R2625V38012		
high temperature	R2625V38B12		
low temperature, no brass	R2625V38022 R2625V38B32		
1/2 inch supply no brass	R2625V12012	2625 and 2625SST	
high temperature	R2625V12B12	Repair kits for springs [Kit contains keys 8, 9, 10]	
low temperature, no brass	R2625V12022 R2625V12B32	2.8 bar (40 psig) Maximum Supply 10.3 bar (150 psig) Maximum Supply	R2625S40012 R2625S15012

## Liste des pièces détachées (figure 4)

### Remarque

Pour obtenir des informations sur les commandes de pièces détachées, contacter un [bureau commercial Emerson](#).

### N° Description

1	Body
2	Diaphragm Spacer
3	Spring Case Assembly
4	Body Cap
5*	Diaphragm Assembly For 2625 With blocked exhaust With 2.4 mm (0.094 inch) exhaust With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust  For 2625SST With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust  For 2625NS With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust
6*	Upper Diaphragm For 2625 and 2625SST For 2625NS
7*	Valve Assembly (includes keys 7A, 7B, 7C, 7D, and 7E)
7A*	Seat Ring 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7B*	Lower Valve and Stem For 2625 and 2625SST For 2625NS
7C*	Upper Valve For 2625 and 2625SST For 2625NS
7D*	Valve O-Ring For 2625 and 2625SST For 2625NS

### N° Description

7E	Hex Nut
8	Upper Spring
9	Spring Seat
10	Lower Spring
11	Restriction
12	Hex Nut
13*	O-Ring For 2625 and 2625SST For 2625NS
14*	O-Ring (2 req'd) For 2625 and 2625SST For 2625NS
15	Cap Screw (6 req'd) Standard With 1/2 NPT vent connection
16	Nameplate
17	Drive Screw (2 req'd)
20	Anti-seize sealant
21	Lubricant, silicone sealant
22	Thread locking adhesive, mild strength
23	PTFE petroleum-based lubricant (see note immediately below)

### Remarque

N'utiliser un lubrifiant à base de pétrole pour PTFE qu'avec les 2625 et 2625SST. Pour le 2625NS, utiliser un lubrifiant de classe moyenne à base de silicone.

26	Mounting Bracket For yoke mounting (see figure 5 and 6) For casing mounting (see figure 7) (Use two brackets, stacked, for seismic mounting)
----	---

## Raccordements de diagnostic

FlowScanner™ diagnostic system hook-up  
Includes pipe tee, pipe nipple, pipe bushings, connector body, and body protector.

For diaphragm actuator  
For piston actuator

Figure 5. Booster volumétrique avec support de montage d'arcade

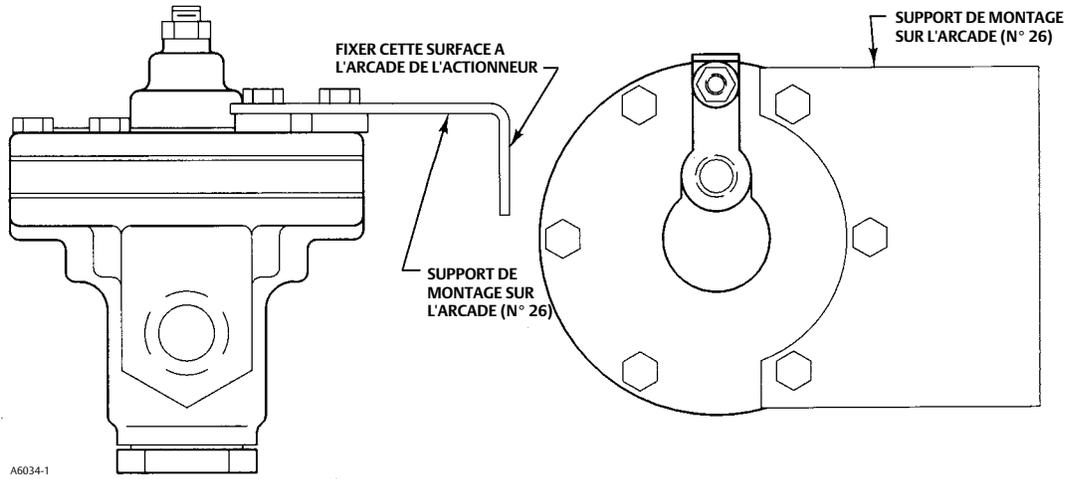


Figure 6. Booster volumétrique en acier inoxydable avec support de montage d'arcade

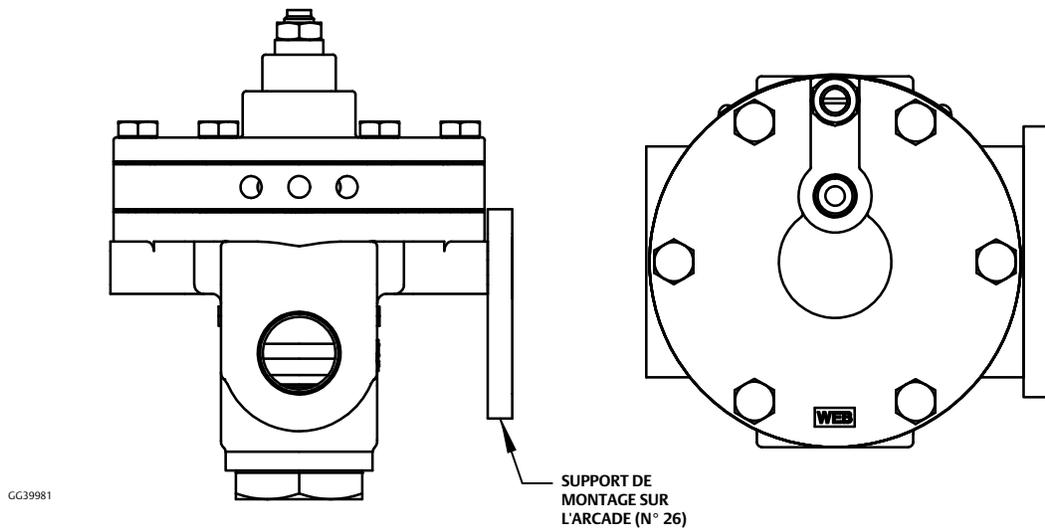
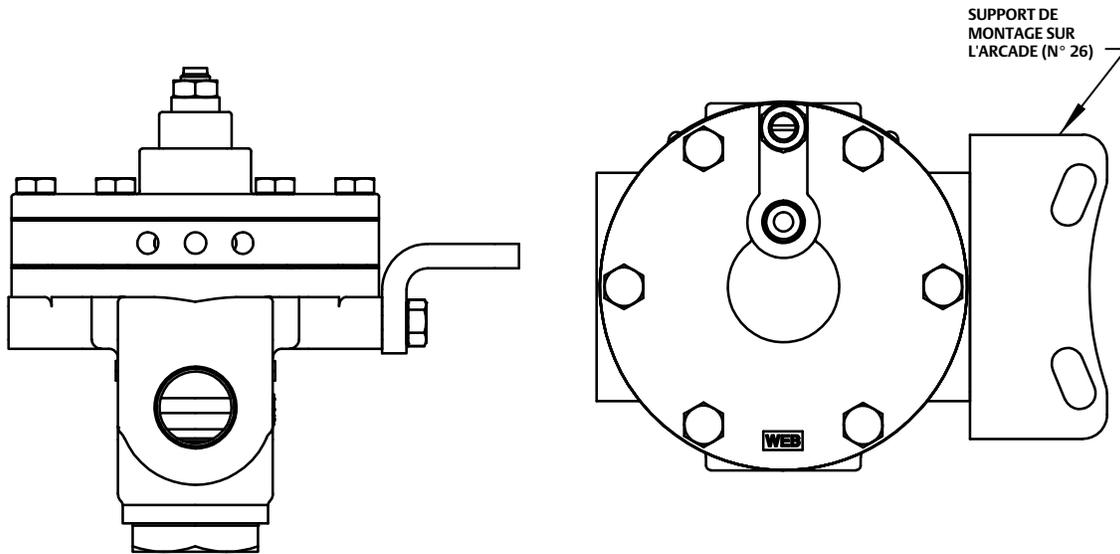


Figure 7. Booster volumétrique en acier inoxydable avec support de montage de boîtier



GG39977



Ni Emerson, ni Emerson Automation Solutions, ni aucune de leurs entités affiliées n'assument une quelconque responsabilité que ce soit quant au choix, à l'utilisation ou à la maintenance d'un quelconque produit. La responsabilité du choix, de l'utilisation et de la maintenance d'un produit incombe à l'acquéreur et à l'utilisateur final.

Fisher, FIELDVUE et FlowScanner sont des marques qui appartiennent à une des sociétés de la branche commerciale d'Emerson Automation Solutions d'Emerson Electric Co. Emerson Automation Solutions, Emerson et le logo Emerson sont des marques de commerce et des marques de service d'Emerson Electric Co. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Le contenu de cette publication n'est présenté qu'à titre informatif et bien que les efforts aient été faits pour s'assurer de la véracité des informations offertes, celles-ci ne sauraient être considérées comme une ou des garanties, tacites ou expresse, des produits ou services décrits par les présentes, ni une ou des garanties quant à l'utilisation ou à l'applicabilité desdits produits et services. Toutes les ventes sont régies par nos conditions générales, disponibles sur demande. Nous nous réservons le droit de modifier ou d'améliorer les conceptions ou les spécifications de tels produits à tout moment et sans préavis.

**Emerson Automation Solutions**  
Marshalltown, Iowa 50158 USA  
Sorocaba, 18087 Brazil  
Cernay, 68700 France  
Dubai, United Arab Emirates  
Singapore 128461 Singapore

[www.Fisher.com](http://www.Fisher.com)

