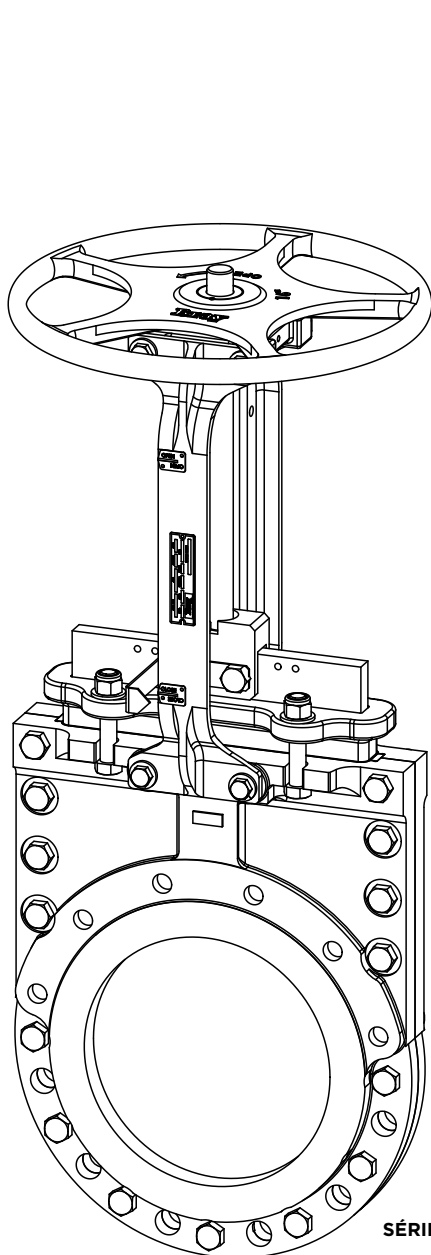
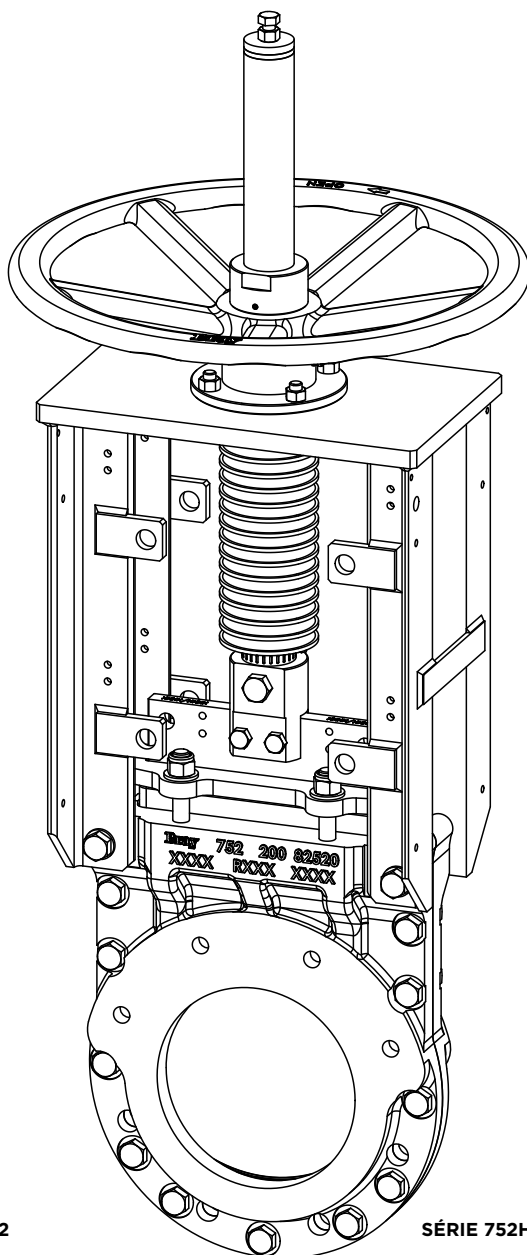

SÉRIE 752/752HP

VANNE GUILLOTINE BIDIRECTIONNELLE

Manuel d'installation, d'utilisation et de maintenance



SÉRIE 752



SÉRIE 752HP

Bray®

SOMMAIRE

1.0	DÉFINITION DES TERMES	3
1.1	Consignes de sécurité	3
2.0	INTRODUCTION	4
3.0	IDENTIFICATION DES PIÈCES.	5
3.1	Légende des pièces – Série 752 (16 bars 232 psi)	5
3.2	Légende des pièces de l'– Série 752 (20 bars 290 psi).	6
3.3	Légende des pièces – Série 752/752HP	7
4.0	IDENTIFICATION DE LA VANNE	8
5.0	UTILISATION SANS DANGER	9
6.0	PERSONNEL QUALIFIÉ	10
7.0	CONSIGNES DE MANIPULATION	11
7.1	Vannes emballées	11
7.2	Vannes non emballées	11
8.0	LEVAGE DE LA VANNE	12
8.1	Vanne guillotine avec réducteur manuel à renvoi d'angle.	12
8.2	Vanne guillotine avec actionneur pneumatique	12
8.3	Vanne guillotine à volant	13
8.4	Levage en position verticale	13
9.0	STOCKAGE	15
9.1	Stockage à court terme.	15
9.2	Stockage à long terme	16
10.0	INSTALLATION ET MISE EN SERVICE	17
10.1	Supportage de la vanne	17
10.2	Installation de la vanne	18
10.3	Mise sous pression de la vanne	18
11.0	COMMANDE ET BUTÉES DE FIN DE COURSE	22
11.1	Vannes motorisées par vérin pneumatique.	22
11.2	Vannes manuelles	22
12.0	VERROUILLAGE	23
13.0	MAINTENANCE STANDARD.	24
14.0	REMPLACEMENT DE LA GARNITURE - VANNES MANUELLES.	26
15.0	REMPLACEMENT DE LA GARNITURE - VANNES MOTORISÉES	27
16.0	REMPLACEMENT DU JOINT.	29
17.0	DÉPANNAGE	30
18.0	AUTORISATION DE RETOUR DE MARCHANDISE.	31

VEUILLEZ LIRE ET SUIVRE ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS. POUR OBTENIR LA DERNIÈRE VERSION DE L'IOM, RENDEZ-VOUS SUR BRAY.COM

1.0 DÉFINITION DES TERMES

Toutes les informations contenues dans ce manuel concernent l'utilisation en toute sécurité et l'entretien adéquat de votre vanne Bray. Veuillez prendre connaissance des exemples d'informations suivants, utilisés tout au long de ce manuel.

Pour obtenir des instructions spécifiques concernant les matériaux de construction non standard, la plage de températures, etc., veuillez-vous adresser à l'usine.

1.1 Consignes de sécurité

Afin d'éviter toute conséquence indésirable, les symboles et classifications standard indiqués ci-dessous sont utilisés :



DANGER

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.



AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures légères ou modérées.



AVIS

Utilisé sans le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation potentielle qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner un résultat ou un état indésirable, y compris des dommages matériels.

REMARQUE: contient des informations importantes relatives à une procédure.

2.0 INTRODUCTION

La vanne à guillotine Bray série 752/752HP est dotée d'un siège périphérique robuste renforcé d'acier qui assure une étanchéité bidirectionnelle sans fuite. Le siège périphérique remplaçable est maintenu mécaniquement entre les deux moitiés du corps en deux pièces boulonné, pour des performances inégalées dans les applications les plus exigeantes.

La série 752 est offerte en deux configurations :

> **SÉRIE 752**

- > 16 bars | 232 psi.
- > Face-à-face conforme à la norme MSS SP-81.
- > Arcade moulée en deux parties.

> **SÉRIE 752HP**

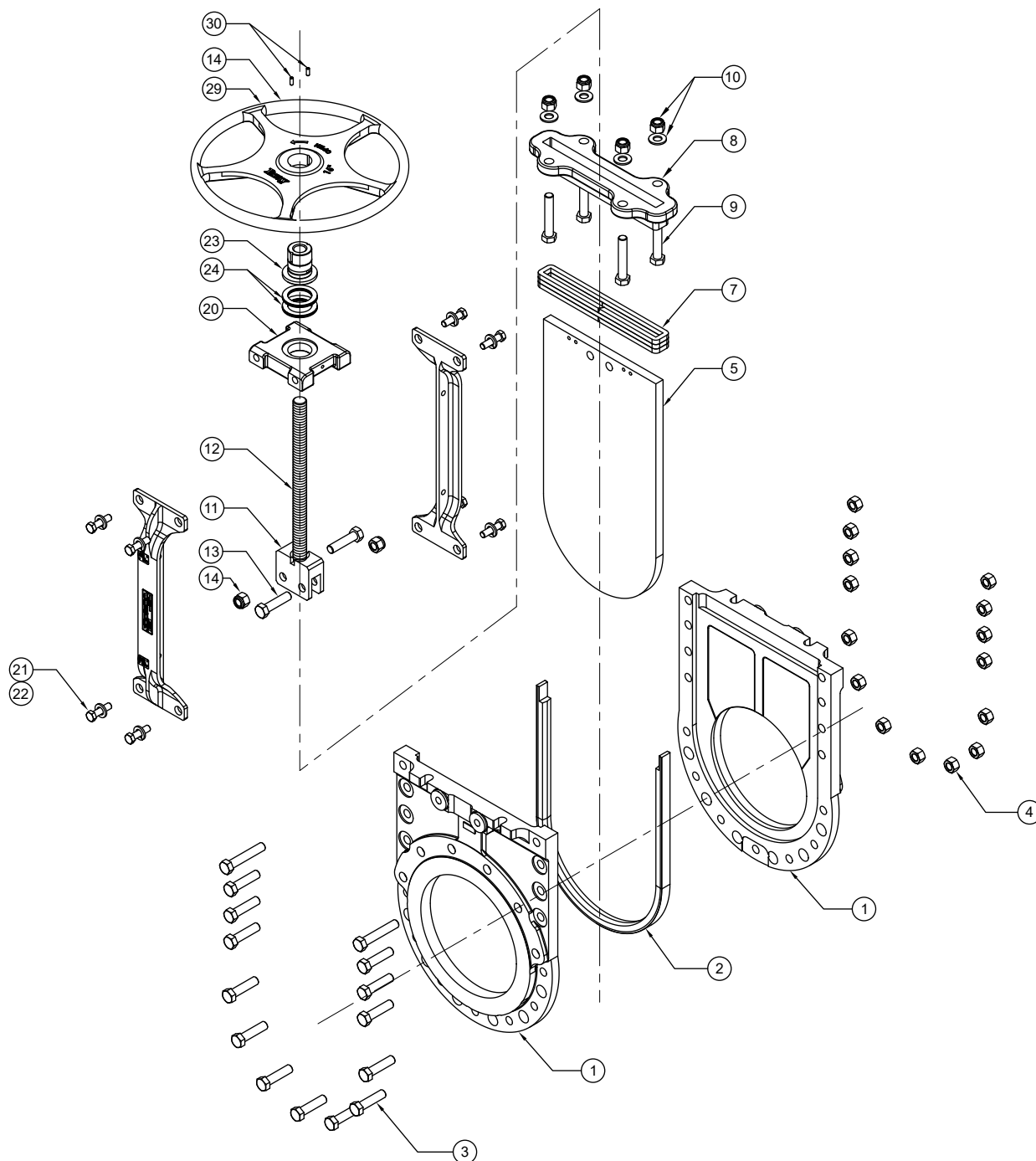
- > 20 bars | 290 psi.
- > Conformité totale à la norme MSS-SP-135.
- > Arcade en acier renforcé.
- > Soufflet de tige de série.
- > Guides de pelle en thermoplastique à faible frottement.

Des informations supplémentaires **sur le produit** (telles que les données de service, les spécifications, la sélection des actionneurs, etc.) sont disponibles auprès de votre distributeur Bray local ou de votre représentant commercial, ou en ligne sur **BRAY.COM**

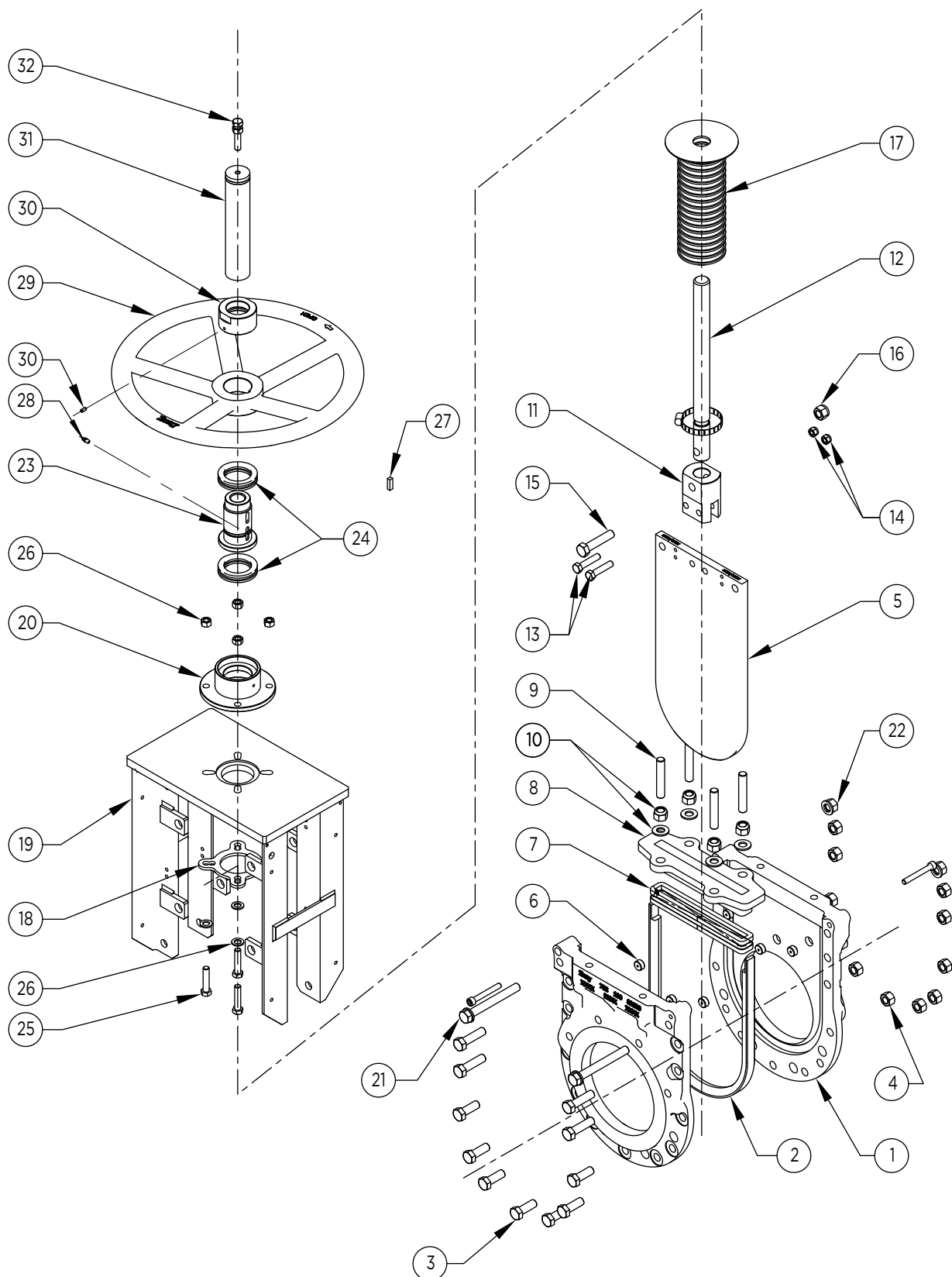
Pour obtenir la liste détaillée des certifications du produit, veuillez contacter votre représentant Bray local.

3.0 IDENTIFICATION DES PIÈCES

3.1 Légende des pièces - Série 752 (16 bars | 232 psi)



3.2 Légende des pièces - Série 752HP (20 bars | 290 psi)



3.3 Légende des pièces – Série 752/752HP

ARTICLE	DESCRIPTION	DESCRIPTION
	SÉRIE 752 (16 bars 232 psi)	SÉRIE 752HP (20 bars 290 psi)
1	Corps	Corps
2	Siège	Siège
3	Vis du corps	Vis du corps
4	Écrous du corps	Écrous du corps
5	Pelle	Pelle
6	—	Guides de pelle
7	Garniture	Garniture
8	Presse-étoupe	Presse-étoupe
9	Goujon de presse-étoupe	Goujon de presse-étoupe
10	Écrous de presse-étoupe et rondelles	Écrous de presse-étoupe et rondelles
11	Chape	Chape
12	Tige	Tige
13	Vis de chape/pelle	Vis de chape/pelle
14	Écrous de chape/pelle	Écrous de chape/pelle
15	—	Vis de chape/tige
16	—	Écrous de chape/tige
17	—	Soufflets
18	—	Bride de soufflet
19	Arcade	Arcade
20	Collier	Boîtier du volant
21	Vis de fixation de l'arcade	Vis de fixation de l'arcade
22	Rondelles de fixation de l'arcade	Écrous et rondelles de fixation de l'arcade
23	Écrou de tige	Écrou de tige
24	Paliers de butée	Roulements de butée
25	—	Vis de fixation du boîtier
26	—	Écrous et rondelles de fixation du boîtier
27	—	Clavette
28	Graisser	Graisser
29	Volant	Volant
30	Vis de réglage	Écrou de blocage et vis de réglage
31	Protecteur d'axe (non illustré)	Protecteur d'axe
32	—	Butée de fin de course
33	—	Anneau de levage

4.0 IDENTIFICATION DE LA VANNE

Toutes les vannes, tous les actionneurs et tous les produits de régulation sont munis d'une étiquette d'identification unique à chaque appareil. Le tableau suivant présente les informations susceptibles d'y figurer.

Données	Étiquette	Description
Numéro de série	NUMÉRO DE SÉRIE	Numéro de série unique de la vanne.
Diamètre de la vanne	DN	Diamètre de la vanne, par exemple 6 pouces/150 mm.
Modèle	MODÈLE	Nom de la série de la vanne
Perçage de bride	PERÇAGE DE LA BRIDE	Perçage de bride, par ex. ASME B16.5 CL150.
Limites de température	TEMP. MAX.	Température maximale en C°/°F
Pression maximale admissible	CWP	Pression maximale admissible en bar(g)/psi.
Matériau du corps	CORPS	Nuance du matériau du corps, par exemple CF8 (304), etc.
Matériau de la pelle	pelle	Nuance de l'entrée, p. ex. acier inoxydable 304.
Matériau de la garniture	GARNITURE	Nuance du matériau de la pelle, par exemple acier inoxydable 304.
Matériau du siège	SIÈGE	Matériau du siège, par exemple BUNA-N.

5.0 UTILISATION SANS DANGER



AVIS

Le non-respect de ces procédures pourrait compromettre la garantie du produit.

Cet appareil a quitté l'usine en bon état pour être installé et utilisé en toute sécurité et sans danger. L'utilisateur doit respecter les remarques et les avertissements contenus dans ce document afin de maintenir cet état de sécurité et d'assurer un fonctionnement sans danger de l'appareil.

Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter d'endommager la vanne en raison d'une manutention brutale, d'un choc ou d'un stockage inadéquat. N'utilisez pas de produits abrasifs pour nettoyer la vanne et ne grattez pas les surfaces métalliques avec quelque objet que ce soit.

Les systèmes de contrôle dans lesquels la vanne est installée doivent être équipés de dispositifs de sécurité adéquats — afin de prévenir toute blessure au personnel ou tout dommage à l'équipement — en cas de défaillance des composants du système.

Les limites maximales de pression et de température autorisées (en fonction des matériaux du corps et de la manchette) doivent être respectées. Ces limites sont indiquées sur l'étiquette d'identification de la vanne.

La vanne ne doit pas être mise en fonctionnement tant que les documents suivants n'ont pas été pris en compte :

- > Déclaration relative aux directives de l'UE
- > Manuel IOM (fourni avec le produit).

6.0 PERSONNEL QUALIFIÉ



AVIS

Le non-respect de ces procédures pourrait compromettre la garantie du produit.

Une **personne qualifiée** (au sens du présent document) est une personne qui connaît bien l'installation, la mise en service et le fonctionnement de l'appareil, et qui possède les qualifications appropriées, notamment :

- > A suivi une formation sur le fonctionnement et l'entretien des équipements et des systèmes électriques conformément aux pratiques de sécurité établies.
- > A suivi une formation ou est habilitée à mettre sous tension, hors tension, à mettre à la terre, à étiqueter et à consigner les circuits et équipements électriques conformément aux pratiques de sécurité établies.
- > A suivi une formation sur l'utilisation et l'entretien corrects des équipements de protection individuelle (EPI) conformément aux pratiques de sécurité établies.
- > A suivi une formation à la mise en service, au fonctionnement et à la maintenance des équipements en zone ATEX — dans les cas où l'appareil est installé dans une zone potentiellement explosive (dangereuse).

7.0 CONSIGNES POUR LA MANUTENTION

7.1 Vannes emballées

Caisses à claire-voie : Le levage et la manutention des vannes emballées dans des caisses seront effectués à l'aide d'un chariot élévateur à fourche, à l'aide de fourches de levage appropriées.

Caisses : Le levage des vannes emballées dans des caisses doit être effectué en utilisant les points de levage prévus à cet effet ainsi qu'en tenant compte de la position du centre de gravité, laquelle est indiquée par un marquage. Le transport de tout le matériel emballé doit s'effectuer en toute sécurité et conformément aux réglementations locales en matière de sécurité.

7.2 Vannes non emballées

Le levage et la manutention des vannes doivent être effectués à l'aide de moyens appropriés et en respectant les limites de charge. La manutention doit s'effectuer sur des palettes, en protégeant toutes les surfaces usinées afin d'éviter tout dommage.

Pour les vannes de grand diamètre, l'arrimage de la charge doit être effectué à l'aide d'outils appropriés afin d'empêcher la vanne de tomber ou de se déplacer pendant le levage et la manutention.



ATTENTION

1. Pour la manutention et/ou le levage, l'équipement de levage (fixations, crochets, etc.) doit être dimensionné et sélectionné en tenant compte du poids du produit indiqué sur notre liste de colisage et/ou notre bon de livraison. Le levage et la manutention ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.
2. Les éléments de fixation doivent être protégés par des capuchons en plastique au niveau des angles vifs.
3. Lors de la manutention, des précautions doivent être prises afin d'éviter que cet équipement ne passe au-dessus des travailleurs ou au-dessus de tout autre endroit où une chute éventuelle pourrait causer des blessures ou des dommages. Dans tous les cas, les réglementations locales en matière de sécurité doivent être respectées.

8.0 LEVAGE DE LA VANNE



AVERTISSEMENT

La manipulation des vannes présente un risque potentiel. Une manipulation incorrecte peut entraîner le déplacement, le glissement ou la chute d'une vanne, ce qui peut causer des blessures graves, voire mortelles, et/ou endommager l'équipement.

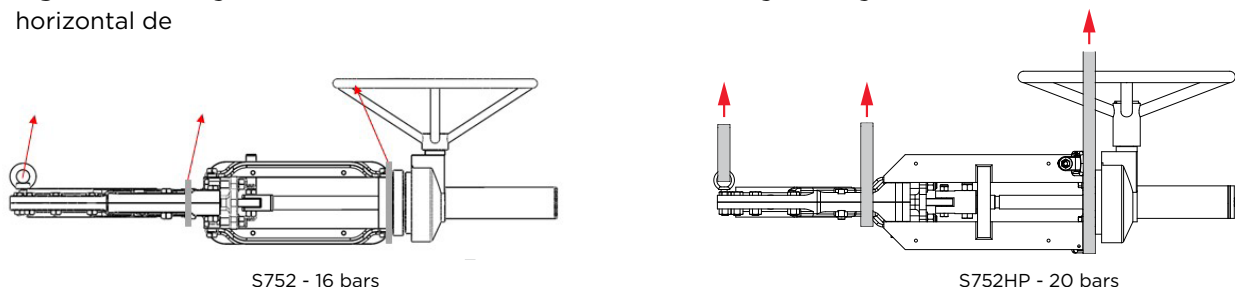
Les points ci-dessous sont fournis à titre indicatif uniquement. Utilisez des techniques de levage et de supportage sûres et appropriées. NE PAS soulever les vannes lorsqu'elles sont raccordées à une tuyauterie ou tout autre équipement. Soulevez-les à l'aide d'un équipement de levage correctement homologué. Respectez les exigences de sécurité en vigueur dans votre juridiction.

Les points de levage recommandés sont indiqués ci-dessous pour soulever les vannes en position horizontale. Les vis à œil situées dans les trous traversants des brides peuvent être utilisés pour soulever le corps de vanne ou, pour les vannes de DN 50 à 300 (NPS 2 à 12), une élingue peut être fixée autour de la partie supérieure du corps de vanne.

8.1 Vanne guillotine avec réducteur manuel à renvoi d'angle

Pour les vannes équipées de réducteurs manuels à renvoi d'angle, une élingue ou une chaîne peut être enroulée autour du corps de l'actionneur, entre la plaque de montage et le boîtier de l'arbre d'entrée. Cette opération doit être effectuée en parallèle avec le levage à partir du corps de vanne. Voir la figure 2.

Figure 2: Vanne guillotine avec réducteur manuel à renvoi d'angle, levage horizontal de

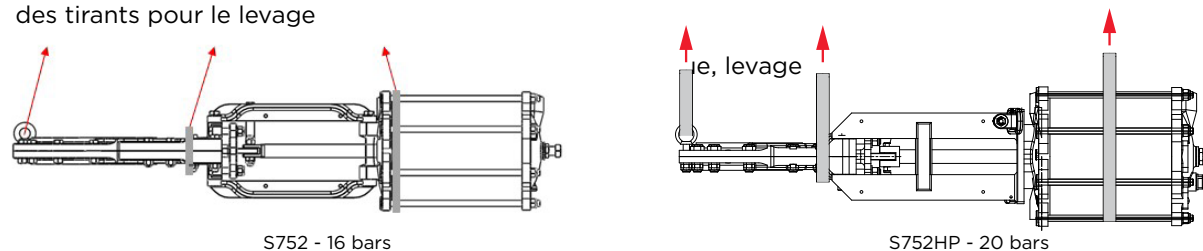


8.2 Vanne à guillotine avec actionneur pneumatique

Pour les vannes équipées d'actionneurs pneumatiques, une élingue peut être enroulée autour du vérin, près de la tête de vérin (extrémité de la tige de piston). Cette opération doit être effectuée en même temps que le levage par le corps de vanne. Voir la figure 3.

Soyez attentif à ne pas heurter, bosseler ou endommager le tube du vérin.

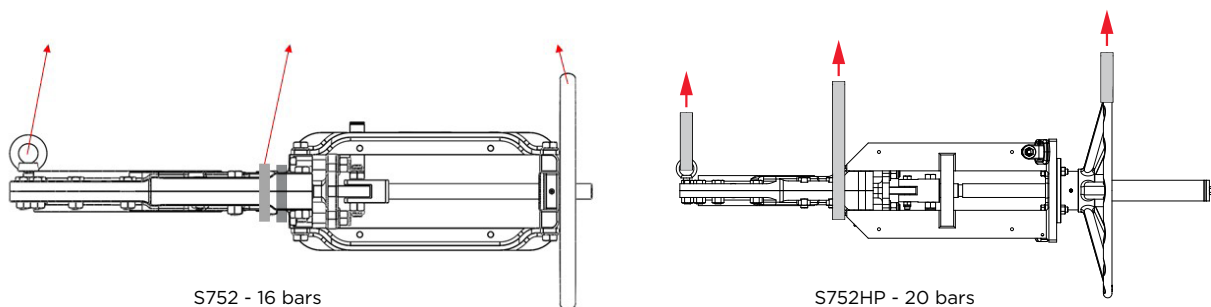
REMARQUE : NE PAS utiliser le vérin, la tige de piston ou les extrémités des tirants pour le levage



8.3 Vanne guillotine à volant

Pour les vannes équipées d'un volant, une élingue ou une chaîne peut être enroulée autour de la jante du volant. Pour les volants à chaîne, une élingue peut être enroulée dans la zone située entre l'arcade/les arcades et l'ensemble roue à chaîne/guide. Cette opération doit être effectuée en même temps que le levage par le corps de vanne. Voir **la figure 4**.

Figure 4: Vanne guillotine à volant, levage horizontal



8.4 Levage en position verticale

Si ils sont prévus, comme sur la configuration S752HP, les anneaux de levage dédiés doivent être utilisés.

Les options de levage suggérées ci-dessous permettent de soulever les ensembles de vannes en position verticale. Pour les vannes équipées de réducteurs manuels à renvoi d'angle sans anneaux de levage, enroulez des élingues ou des chaînes autour du sommet de chaque arcade.

ATTENTION : veillez à ne pas exercer de charge latérale sur l'arbre d'entrée du réducteur manuel à renvoi d'angle ou sur la tige filetée de la vanne. Voir **la figure 5**.

Pour les vannes équipées d'actionneurs pneumatiques et ne disposant pas d'anneaux de levage, enrroulez des élingues autour de la partie supérieure de chaque arcade. Faites preuve d'attention pour ne pas heurter, bosseler ou endommager le tube du vérin et évitez toute charge latérale sur la tige de piston du vérin.

REMARQUE : NE PAS utiliser la tige de piston du vérin ni les extrémités des tirants pour le levage. Voir **la figure 6**.

Pour les vannes équipées de volant ou de volant à chaîne et ne disposant pas d'anneaux de levage, enrroulez des élingues ou des chaînes autour de la partie supérieure de chaque arcade.

REMARQUE : veillez à ne pas exercer de charge latérale sur la tige filetée des vannes. Voir **la figure 7**.

Figure 5 : Vanne guillotine avec réducteur manuel à renvoi d'angle, levage vertical

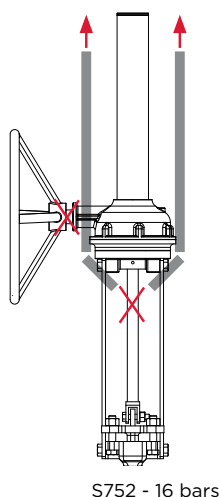


Figure 6 : Vanne guillotine avec actionneur pneumatique, levage vertical

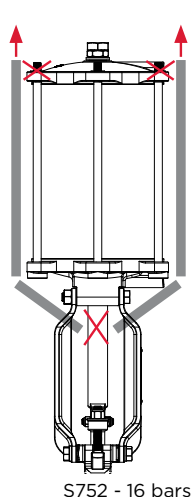
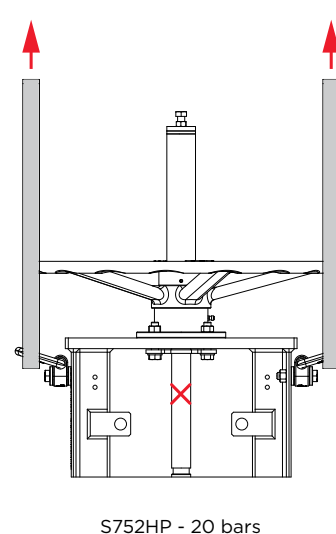
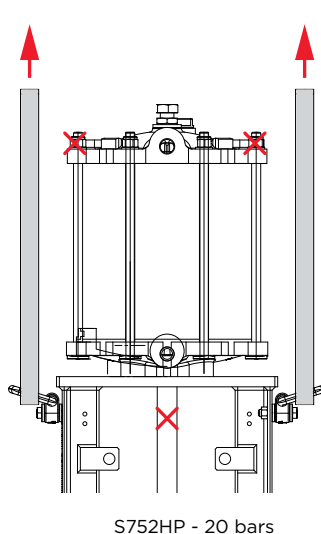
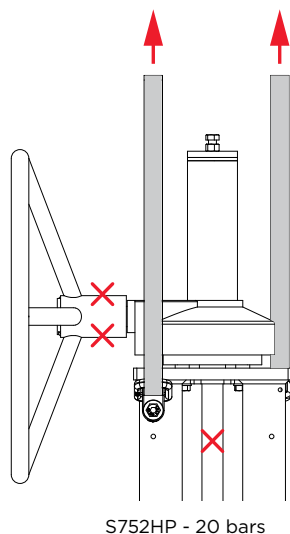
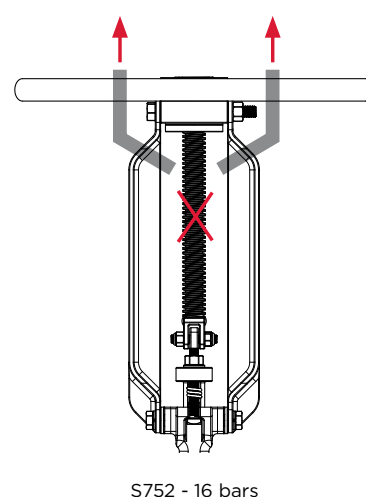


Figure 7 : Vanne guillotine à volant, levage vertical



9.0 STOCKAGE



AVIS

L'emballage est conçu pour protéger la vanne uniquement pendant le transport. Si vous n'installez pas la vanne immédiatement après la livraison, vous devez l'entreposer conformément aux exigences suivantes.

Le non-respect de ces procédures pourrait compromettre la garantie du produit.

9.1 Stockage à court terme

Il s'agit du stockage des vannes en attendant la réalisation du projet, celles-ci devant être installées dans un délai relativement court (généralement de un à trois mois). Pendant le stockage à court terme, les conditions suivantes doivent être respectées :

L'emplacement de stockage recommandé est un entrepôt propre, sec et protégé. N'exposez pas la vanne à des températures extrêmes.

Les protections d'extrémité doivent rester en place sur les extrémités de la vanne afin d'empêcher la pénétration de saleté, de débris ou d'insectes/d'animaux sauvages.

Les vannes doivent rester dans leur conteneur d'expédition d'origine avec les matériaux d'emballage d'origine. Cette méthode d'emballage ne protégera pas les vannes qui seront entreposées à l'extérieur, à découvert et sans protection.

Le stockage des vannes dans un espace ouvert et non couvert est autorisé, mais nécessite des mesures de protection contre les intempéries. Le produit doit être surélevé par rapport au sol sur une palette, une étagère ou toute autre surface appropriée, et doit être recouvert d'une bâche imperméable et solidement fixée.

Ne pas empiler les vannes les unes sur les autres.

Les vannes à commande manuelle peuvent être entreposées en position verticale ou horizontale. Pour les vannes à commande pneumatique ou hydraulique, l'orientation privilégiée est celle où la vanne et le cylindre sont en position verticale. Les orifices d'accès doivent être sécurisés afin d'empêcher toute entrée non autorisée et toute contamination.

9.2 Stockage à long terme

On entend par là le stockage des vannes pendant plus de trois mois. Pendant le stockage à long terme, les conditions suivantes doivent être respectées :

L'emplacement de stockage doit être un entrepôt propre, sec et protégé. N'exposez pas la vanne à des températures extrêmes.

Les protections d'extrémité doivent rester en place sur les extrémités de la vanne afin d'empêcher la pénétration de saleté, de débris ou d'insectes/d'animaux sauvages.

Le produit doit rester dans le conteneur d'expédition d'origine avec les matériaux d'emballage d'origine.

Ne pas empiler les vannes les unes sur les autres.

Les vannes à commande manuelle peuvent être entreposées en position verticale ou horizontale. Pour les vannes à commande pneumatique ou hydraulique, l'orientation privilégiée est celle où la vanne et le cylindre sont en position verticale. Les orifices d'accès doivent être sécurisés pour empêcher toute entrée non autorisée et toute contamination.

Les vannes et l'équipement contenant des élastomères, y compris les joints toriques, doivent être entreposés dans un entrepôt climatisé conformément à la norme SAE-ARP5316D, qui exige :

- > Une humidité relative ambiante inférieure à 75 %.
- > Aucune exposition directe aux rayons ultraviolets ou à la lumière du soleil.
- > Une protection contre les équipements de production d'ozone ou contre les gaz et vapeurs combustibles.
- > Un stockage à des températures inférieures à 100 °F (38 °C), à l'écart de toute source directe de chaleur.
- > Aucune exposition au rayonnement ionisant.

Inspection du stockage — une inspection visuelle doit être effectuée deux fois par année et les résultats doivent être consignés. L'inspection doit au minimum inclure la vérification des éléments suivants :

- > L'emballage.
- > Couvercles des brides.
- > Siccité.
- > Propreté.

Les actionneurs doivent être entreposés avec toutes les entrées de câbles et de conduites pneumatiques bouchées afin d'empêcher la pénétration de corps étrangers.

Laisser les capuchons et les couvercles de protection sur le produit.

10.0 INSTALLATION ET MISE EN SERVICE



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la ligne est dépressurisée avant d'installer, de retirer ou de réparer une vanne ou un actionneur.

Ne mettez pas la conduite sous pression sans qu'un actionneur soit monté sur la vanne.

L'appareil génère une force mécanique importante en fonctionnement normal.

Respectez toutes les consignes de sécurité applicables aux vannes installées dans des zones potentiellement explosives (dangereuses).

REMARQUE: La vanne est bidirectionnelle et peut être installée dans les deux sens.

10.1 Supportage de la vanne



ATTENTION

Un support doit être utilisé pour toutes les tailles de vannes lorsqu'elles sont installées sur une tuyauterie verticale. Le non-respect de cette consigne peut entraîner une orientation incorrecte de la vanne et/ou une défaillance de celle-ci. Veuillez consulter le fabricant pour plus de détails.

Il est recommandé de prévoir un support supplémentaire pour toutes les vannes à commande pneumatique, hydraulique ou électrique installées avec la tige en position horizontale. Cela s'applique à toutes les tailles de vannes, car de nombreuses installations sont situées dans des zones soumises à de fortes vibrations. L'absence de support supplémentaire entraînera une défaillance prématurée de la vanne.

Il est recommandé de prévoir un support autour des zones indiquées sur **les figures 8 et 9** à l'aide d'une élingue réglable.

Prévoyez un soutien par le haut, comme illustré, ou un dispositif adapté par le bas (par exemple à partir d'une plate-forme d'accès), en fonction des contraintes liées à l'emplacement.

Une fois le soutien mis en place, veuillez effectuer un fonctionnement régulier de la vanne pour vérifier qu'elle se déplace librement et ajuster son niveau (à l'aide du dispositif de réglage de l'élingue ou d'un dispositif similaire) si nécessaire.

Assurez-vous que le mouvement s'effectue sans à-coups une fois les supports en place.

Figure 8 : Support de montage pour une vanne installée à l'horizontale (tige horizontale et tuyauterie horizontale)

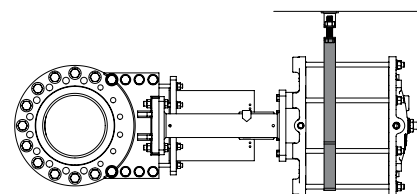
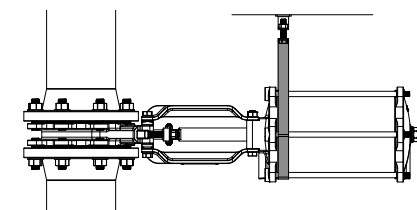


Figure 9 : Support de montage pour une vanne installée à l'horizontale (tige horizontale et tuyauterie verticale)



10.2 Installation de la vanne

Alignez les brides de raccordement de la tuyauterie.

Choisissez des vis ou des goujons. Pour connaître le type et la longueur appropriés des éléments de fixation, consultez les tableaux 1 à 4.

Installez la vanne entre les brides à l'aide de boulonnerie et de joints..

REMARQUE : lorsque des chemises de protection en polyuréthane sont fournies, les joints de bride ne sont ni requis ni recommandés. Reportez-vous aux valeurs de couple recommandées dans le tableau 5..



ATTENTION

Veillez à ne pas serrer excessivement les fixations lors de l'installation des goujons dans les trous taraudés de la bride au niveau du corps de la vanne afin d'éviter tout dommage. Voir la figure 10.

Serrez les boulons de bride en étoile au couple recommandé par le fabricant du joint de bride. Voir la figure 11.

REMARQUE : En cas d'utilisation en service en bout de ligne, une bride aval est requise. En cas d'utilisation en service en bout de ligne, la pression nominale de la vanne est réduite de moitié par rapport à la pression nominale standard (c'est-à-dire 8 bars ou 10 bars selon la configuration)

Se reporter au planGA/bulletin technique pour connaître le nombre et la taille des trous taraudés borgnes sur la partie supérieure du corps de la vanne.

10.3 Mise sous pression de la vanne

L'étanchéité du presse-étoupe est testée à la pression nominale pour vérifier l'absence de fuite avant l'expédition. Cependant, elle est légèrement desserrée avant l'expédition afin de prolonger la durée de vie de la garniture et peut nécessiter un réglage sur site lors de la mise en service.

Serrez le presse-étoupe en croix jusqu'à ce que la bague de garniture située en haut soit légèrement comprimée.

Mettez la vanne sous pression progressivement et arrêtez-vous dès qu'une fuite au niveau de la garniture est visible ou que la pression nominale est atteinte.

Resserrez les boulons de presse-étoupe juste assez pour arrêter la fuite au niveau de la garniture.

Si la pression nominale maximale n'est pas atteinte, continuez à mettre la vanne sous pression et répétez les étapes ci-dessus.

Figure 10 : Les trous de fixation situés en partie supérieure sont des trous taraudés borgnes.

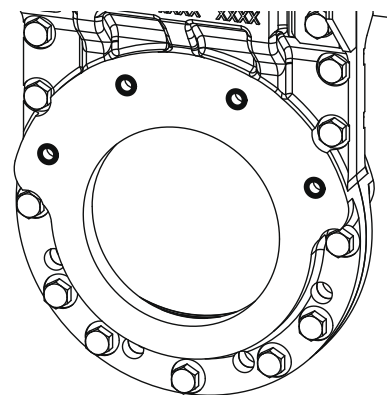
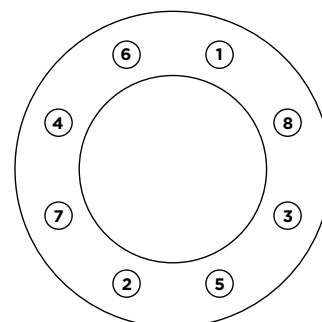


Figure 11 : Schéma de serrage des boulons





ATTENTION

Le serrage excessif des presse-étoupes entraîne une augmentation de la force de fonctionnement, ce qui pourrait provoquer un grippage et réduire la durée de vie de la garniture.

Ne dépassez pas les valeurs de couple maximales indiquées dans les tableaux 8 et 9.

Ne tentez pas de resserrer la garniture de presse-étoupe pendant la réalisation d'un essai hydrostatique au-delà de la pression nominale de la vanne (c'est-à-dire 1,5 fois la pression nominale).

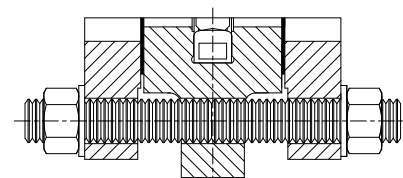
TABEAU 1 : SÉRIE 752 (CONFIGURATION 16 BARS | 232 PSI)
AVEC GOUJON TRAVERSANT + GOUJON NON TRAVERSANT (BRIDES ASME B16.5 CLASSE 150)

Diamètre de la vanne		Taille de la boulonnerie	Goujon traversant		Goujon non traversant		Rondelle ¹	Écrou
NPS	DN	Ø du filetage	Longueur (pouces)	Qté	Longueur (pouces)	Qté	Qté	Qté
2	50	5/8-11 UNC	5,50	2	2,25	4	8	8
3	80	5/8-11 UNC	6,00	2	2,50	4	8	8
4	100	5/8-11 UNC	6,00	4	2,50	8	16	16
5	125	3/4-10 UNC	6,50	4	2,50	8	16	16
6	150	3/4-10 UNC	6,50	4	2,50	8	16	16
8	200	3/4-10 UNC	7,50	4	2,75	8	16	16
10	250	7/8-9 UNC	7,50	6	2,75	12	24	24
12	300	7/8-9 UNC	8,00	6	3,00	12	24	24
14	350	1-8 UNC	8,50	6	3,50	12	24	24
16	400	1-8 UNC	9,00	8	3,50	16	32	32
18	450	1 1/4-7 UN	9,50	8	4,00	16	32	32
20	500	1 1/8-7M UN	11,00	10	4,50	20	40	40
24	600	1 1/4-7 UN	11,50	10	5,00	20	40	40

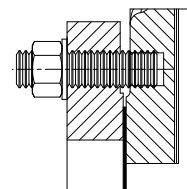
REMARQUES :

1 Rondelle de = Type B large

2 Épaisseur maximale du joint : 3/8 de pouce (3,2 mm)



Goujon traversant



Goujon non traversant

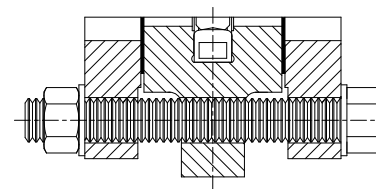
TABLEAU 2 : SÉRIE 752 (CONFIGURATION 16 BARS | 232 PSI)
 AVEC VIS TRAVERSANTE + GOUJON NON TRAVERSANT (BRIDES ASME B16.5 CLASSE 150)

Diamètre de la vanne		Taille de la boulonnerie	Vis traversante		Goujon non traversant		Rondelle ¹	Écrou
NPS	DN	Ø du filetage	Longueur (pouces)	Qté	Longueur (pouces)	Qté	Qté	Qté
2	50	5/8-11 UNC	4,50	2	2,25	4	8	6
3	80	5/8-11 UNC	5,00	2	2,50	4	8	6
4	100	5/8-11 UNC	5,00	4	2,50	8	16	12
5	125	3/4-10 UNC	5,50	4	2,50	8	16	12
6	150	3/4-10 UNC	5,50	4	2,50	8	16	12
8	200	3/4-10 UNC	6,50	4	2,75	8	16	12
10	250	7/8-9 UNC	6,50	6	2,75	12	24	18
12	300	7/8-9 UNC	7,00	6	3,00	12	24	18
14	350	1-8 UNC	7,50	6	3,50	12	24	18
16	400	1-8 UNC	8,00	8	3,50	16	32	24
18	450	1 1/8-7 UN	8,50	8	4,00	16	32	24
20	500	1 1/8-7M UN	9,50	10	4,50	20	40	30
24	600	1 1/4-7 UN	10,00	10	5,00	20	40	30

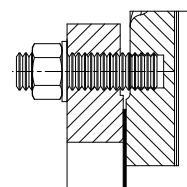
REMARQUES :

1 Rondelle = Type B large

2 Épaisseur maximale du joint : 3/8 de pouce (3,2 mm)



Vis traversante



Goujon non traversant

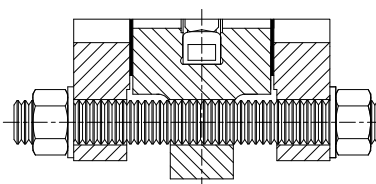
TABLEAU 3 : SÉRIE 752HP (CONFIGURATION 20 BARS | 290 PSI)
 VIA UN GOUJON TRAVERSANT + UN GOUJON NON TRAVERSANT (BRIDES ASME B16.5 CLASSE 150)

Diamètre de la vanne		Taille de la boulonnerie	Goujon traversant		Goujon non traversant		Rondelle ¹	Écrou
NPS	DN	Ø du filetage	Longueur (pouces)	Qté	Longueur (pouces)	Qté	Qté	Qté
2	50	5/8-11 UNC	6,00	2	2,50	4	8	8
3	80	5/8-11 UNC	6,50	2	2,75	4	8	8
4	100	5/8-11 UNC	6,50	4	2,75	8	16	16
6	150	3/4-10 UNC	7,00	4	3,00	8	16	16
8	200	3/4-10 UNC	7,75	4	3,25	8	16	16
10	250	7/8-9 UNC	8,50	6	3,50	12	24	24
12	300	7/8-9 UNC	9,00	6	3,50	12	24	24
14	350	1-8 UNC	9,75	6	4,00	12	24	24
16	400	1-8 UNC	10,00	8	4,00	16	32	32
18	450	1 1/8-8 ONU	11,00	8	4,25	16	32	32
20	500	1 1/8-8 ONU	11,75	10	4,50	20	40	40
24	600	1 1/4-8 UN	13,00	10	5,00	20	40	40

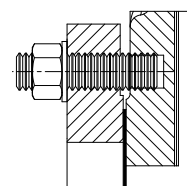
REMARQUES :

1 Rondelle de = Type B large

2 Épaisseur maximale du joint : 3/8 de pouce (3,2 mm)



Goujon traversant



Goujon non traversant

TABEAU 4 : SÉRIE 752HP (CONFIGURATION 20 BARS | 290 PSI)
 AVEC VIS TRAVERSANTE + GOUJON NON TRAVERSANT (BRIDES ASME
 B16.5 CLASSE 150)

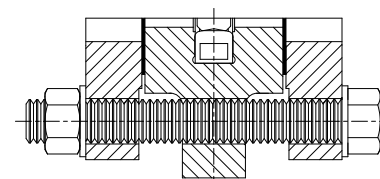
DIMENSIONS (pouces)

Diamètre de la vanne		Taille de la boulonnerie	Vis traversante		Goujon non traversant		Rondelle ¹	Écrou
NPS	DN	Ø du filetage	Longueur (pouces)	Quantité	Longueur (pouces)	Quantité	Quantité	Quantité
2	50	5/8-11 UNC	5,25	2	2,50	4	8	6
3	80	5/8-11 UNC	5,50	2	2,75	4	8	6
4	100	5/8-11 UNC	5,50	4	2,75	8	16	12
6	150	3/4-10 UNC	6,00	4	3,00	8	16	12
8	200	3/4-10 UNC	6,75	4	3,25	8	16	12
10	250	7/8-9 UNC	7,50	6	3,50	12	24	18
12	300	7/8-9 UNC	8,00	6	3,50	12	24	18
14	350	1-8 UNC	8,50	6	4,00	12	24	18
16	400	1-8 UNC	8,75	8	4,00	16	32	24
18	450	1 1/8-8 UN	9,50	8	4,25	16	32	24
20	500	1 1/8-8 UN	10,25	10	4,50	20	40	30
24	600	1 1/4-8 UN	11,50	10	5,00	20	40	30

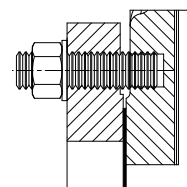
REMARQUES :

1 Rondelle de = Type B large

2 Épaisseur maximale du joint : 3/8 de pouce (3,2 mm)



Vis traversante



Goujon non traversant

TABEAU 5 : COUPLE RECOMMANDÉ POUR LES VANNES DE 20 BARS
 ÉQUIPÉES DE CHEMISES DE PROTECTION EN POLYURÉTHANE.

DIAMÈTRE DE LA VANNE		COUPLE DE SERRAGE POUR BRIDE STANDARD		COUPLE POUR BRIDE EN FRP/ HDPE	
NPS	DN	lbf-ft	Nm	lbf-ft	Nm
2	50	40	54	25	34
3	80	40	54	25	34
4	100	40	54	25	34
6	150	70	95	49	66
8	200	70	95	49	66
10	250	110	150	65	88
12	300	110	150	65	88
14	350	170	230	100	136
16	400	170	230	100	136
18	450	240	325	140	190
20	500	240	325	140	190
24	600	240	325	140	190

11.0 COMMANDE ET BUTÉES DE FIN DE COURSE



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la ligne est dépressurisée avant d'installer, de démonter ou de réparer une vanne ou un actionneur.

Ne mettez pas la conduite sous pression sans actionneur monté sur la vanne

11.1 Vannes motorisées par vérin pneumatique

Sur la **figure 12**, raccordez de l'air instrument, de préférence via un filtre régulateur d'air de dimension adéquate.



AVERTISSEMENT

Pression maximale d'alimentation en air :

NE PAS DÉPASSER 7 bars | 100 psi

La pression d'air recommandée est comprise entre 80 et 100 psi (5,5 à 7 bars). Reportez-vous à la fiche technique ou au schéma correspondant pour connaître les détails relatifs aux orifices pneumatiques et aux dimensions des vérins.

Assurez-vous que l'alimentation en air est exempte d'humidité, de saleté et d'autres particules étrangères.

Purgez le filtre régulateur avant le fonctionnement de l'actionneur afin d'éliminer la rouille et les impuretés éventuellement présentes dans la ligne d'air avant l'actionnement.

Si les vannes sont fournies avec des accessoires électriques tels qu'un contact de fin de course et une électrovanne, assurez-vous que le câblage est réalisé conformément aux codes et réglementations locaux en matière de sécurité électrique.

Assurez-vous que les accessoires électriques sont alimentés correctement pour garantir le bon fonctionnement et la sécurité de l'équipement.

Ouvrez la vanne en alimentant l'électrovanne ou en fournissant une alimentation en air au vérin, puis effectuez le fonctionnement de la vanne 2 à 3 fois.

Pour régler la position ouverte : desserrez le contre-écrou situé sur la butée de fin de course. Tournez la butée de fin de course dans le sens antihoraire pour augmenter la course ou dans le sens horaire pour la réduire. Resserrez le contre-écrou.

REMARQUE: il est recommandé d'appliquer un cordon de Loctite® ou d'un produit similaire sur la butée de fin de course, le contre-écrou et le capot d'extrémité afin d'empêcher tout desserrage accidentel ou toute manipulation non autorisée.

11.2 Vannes manuelles

Pour la **figure 13**, il est recommandé d'appliquer un cordon de Loctite® ou d'un produit similaire sur la butée de fin de course, le contre-écrou et le capot d'extrémité afin d'empêcher tout desserrage accidentel ou toute manipulation non autorisée.

Figure 12 : Actionneur à vérin

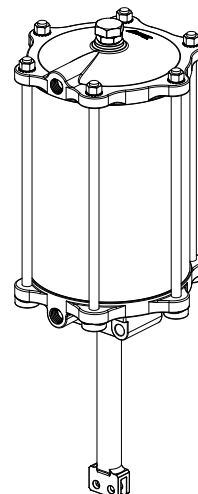
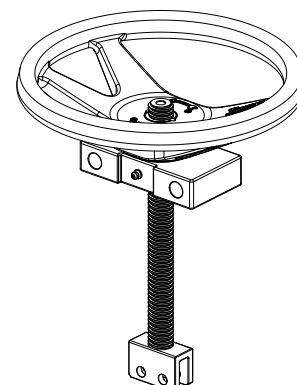


Figure 13 : Axe de soupape manuel



12.0 VERROUILLAGE

Les dispositifs de verrouillage, **figure 14**, sont conçus pour empêcher toute manœuvre non autorisée de la vanne. Les instructions ci-dessous s'adressent au personnel chargé de l'installation, du fonctionnement et de la maintenance du dispositif de verrouillage des vannes guillotine Bray.

Toute vanne actionnée (pneumatique, hydraulique ou électrique) doit être mise à l'« état hors tension » en isolant toutes les sources d'énergie potentielles, y compris l'électricité, l'air d'alimentation de l'actionneur ou les fluides hydrauliques.

Les vannes équipées d'un ressort de fermeture ou d'ouverture contiennent des ressorts mécaniques dans le cylindre et ne peuvent donc pas être mises à l'arrêt. Faites preuve d'une extrême prudence lors de l'insertion et du retrait de la goupille de verrouillage afin d'éviter toute blessure au personnel en fonctionnement.

Pour les verrouillages mécaniques ou à pleine force, où les dispositifs de verrouillage sont conçus pour supporter la force totale de l'actionneur, veuillez contacter l'usine pour obtenir de l'aide et de plus amples informations.



ATTENTION

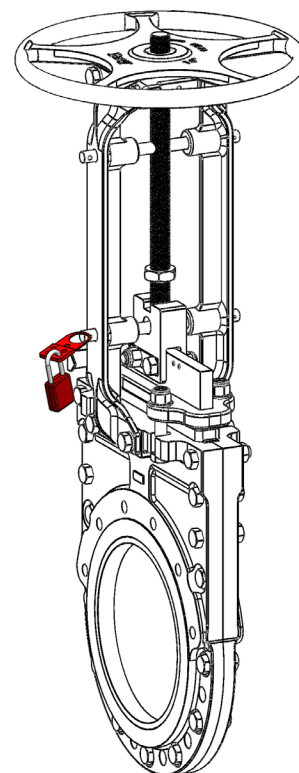
Une fois les goupilles de verrouillage en place dans les supports de verrouillage, toute vanne actionnée par Bray DOIT être mise à l'« état hors tension » en isolant l'air d'alimentation, le fluide hydraulique ou l'électricité.



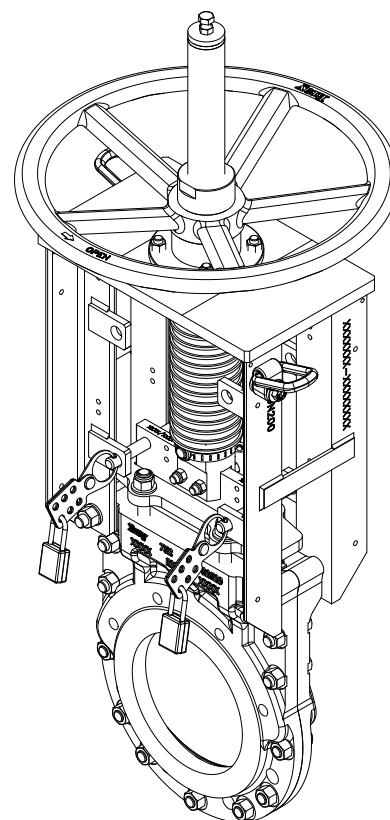
ATTENTION

Le dispositif de verrouillage pourrait être endommagé si une poussée de l'actionneur est appliquée alors que la goupille de verrouillage est en prise avec la vanne.

Figure 14 : Goupille de verrouillage traversant l'arcade et la chape.



S752 - 16 bar



S752HP - 20 bars

13.0 MAINTENANCE STANDARD



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la ligne est dépressurisée avant d'installer, de retirer ou de réparer une vanne ou un actionneur.

Ne mettez pas la conduite sous pression sans qu'un actionneur soit monté sur la vanne.



AVERTISSEMENT

Une fois toute modification ou intervention de maintenance effectuée, le produit doit être testé afin de vérifier qu'il répond aux exigences de performance.



AVERTISSEMENT

Lorsque le fluide de procédé est dangereux, thermique (chaud ou froid) ou corrosif, prenez des précautions supplémentaires.



AVERTISSEMENT

Portez toujours des vêtements et un équipement de protection pour protéger vos yeux, votre visage, vos mains, votre peau et vos poumons contre le fluide présent dans la conduite.



AVIS

Toute modification ou utilisation de pièces non autorisées annule toute garantie.



AVIS

Notez la position des pièces avant de les démonter.



ATTENTION

Débranchez les alimentations électrique, pneumatique et hydraulique avant d'effectuer toute intervention sur l'actionneur ou les composants d'automatisation.

TABLEAU 6 : LUBRIFICATION RECOMMANDÉE

TYPE DE LUBRIFIANT
Graisse industrielle - Moyenne
Composé C5-A
Graisse longue durée LM 47 +MoS ₂
Molytex® EP 2

La tige et l'écrou de la vanne guillotine sont lubrifiés en usine avant expédition.

La tige de la vanne manuelle doit être lubrifiée à intervalles réguliers pour assurer un fonctionnement sans à-coups de la vanne. Un graisseur est prévu sur le collier. Voir les exigences de lubrification dans **le tableau 6**.

Le fonctionnement des vannes à commande pneumatique ne nécessite pas de lubrification régulière.



AVIS

Si l'actionneur à vérin est démonté pour réparation, la paroi du vérin et les joints doivent être lubrifiés avec une graisse à base de lithium avant le remontage.

Les pièces recommandées comme pièces de rechange, telles qu'indiquées dans le tableau 7, peuvent être stockées. Indiquez le numéro de série de la vanne et le numéro d'ordre de fabrication figurant sur la plaque signalétique afin d'obtenir les pièces appropriées.

TABEAU 7 : PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

PIÈCE	QTÉ
Garniture de presse-étoupe	Jeu de 3 rangées
Joint en U de rechange	1
Kit de réparation pour vérin	1
Pelle	1

14.0 REMPLACEMENT DE LA GARNITURE - VANNES MANUELLES

Assurez-vous que la vanne est complètement fermée.



AVERTISSEMENT

Dépressurisez la tuyauterie avant de desserrer les écrous de presse-étoupe afin d'éviter toute blessure et/ou tout dommage matériel. Fermez complètement la vanne. Assurez-vous que la tuyauterie est vide et purgez-la si nécessaire. Retirez la vanne de la tuyauterie.

Sur la **figure 15**, séparez la tige de la PELLE (5) en retirant les VIS ET ÉCROUS DE LA CHAPE (15, 16).

Tournez le VOLANT (29) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre tout en empêchant la tige de tourner, de manière à ce que celle-ci se rétracte complètement de la pelle.



AVIS

Si les vannes sont équipées de soufflets, veillez à ce que la tige ne tourne pas, car cela endommagerait les soufflets.

Retirez les ÉCROUS ET RONDELLES DE PRESSE-ÉTOUPE (10) ainsi que le presse-étoupe (8).

Retirez l'ancienne GARNITURE (7) de la chambre de garniture, une couche à la fois, à l'aide d'un outil long et fin pour la dégager.

Assurez-vous que la chambre de garniture et la zone adjacente à la pelle sont exemptes de fluide ou de débris avant d'installer la nouvelle garniture.

Insérez la nouvelle GARNITURE (7) une couche à la fois, en décalant les extrémités coupées de la garniture de manière à ce qu'elles se rejoignent sans s'aligner. Si une garniture avec joint quadrilobe est fournie, elle devra être placée en couche intermédiaire. Enfoncez fermement et uniformément chaque bague de garniture dans la chambre avant d'installer l'anneau suivant ; les extrémités de chaque anneau doivent se rejoindre sans se chevaucher.

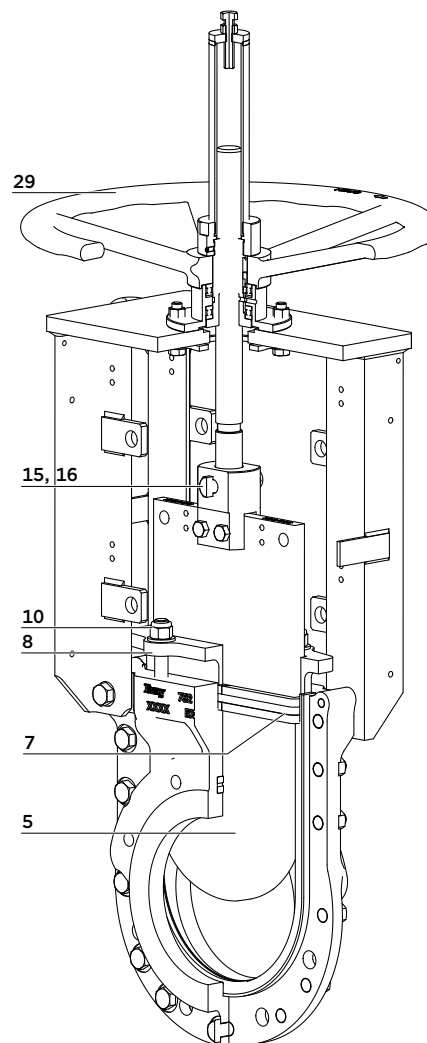
Installez le presse-étoupe (8) ainsi que les écrous et rondelles de presse-étoupe (10).

Assurez-vous que l'écart entre le presse-étoupe et la pelle est uniforme sur tout le pourtour.

Serrez les écrous de presse-étoupe à la main, puis effectuer un demi-tour supplémentaire.

Abaissez la tige en tournant le volant dans le sens horaire tout en maintenant la tige, puis fixez la tige à la pelle à l'aide des VIS ET ÉCROUS DE LA CHAPE (15, 16).

Figure 15 : Vue en coupe d'une vanne manuelle



15.0 REMPLACEMENT DE LA GARNITURE - VANNES MOTORISÉES



AVERTISSEMENT

Mettez hors tension avant de desserrer les écrous de presse-étoupe afin d'éviter toute blessure et/ou tout dommage matériel. Fermez complètement la vanne. Assurez-vous que la tuyauterie est vide et purgez-la si nécessaire. Retirez la vanne de la tuyauterie.

Coupez l'alimentation électrique de l'électrovanne et des contacts de fin de course.

Sur **la figure 16**, retirez le tuyau du vérin et purgez l'air à l'intérieur du VÉRIN.

Déconnectez la tige de piston de la pelle en retirant les retirant les VIS ET ÉCROUS DE LA CHAPE (13, 14).

Injecter légèrement de l'air dans l'orifice inférieur de l'actionneur afin que la tige de piston se rétracte de la pelle.

Retirez l'ensemble actionneur de la vanne en retirant la boulonnerie reliant les arcades au corps de vanne.

Retirez les ÉCROUS DE PRESSE-ÉTOUPE (10) et le PRESSE-ÉTOUPE (8).

Retirez l'ancienne GARNITURE (7) de la chambre de garniture, une couche à la fois, à l'aide d'un outil long et fin pour la soulever.

Assurez-vous que la chambre de garniture et la zone adjacente à la pelle sont exemptes de fluide ou de débris.

Insérez les nouvelles garnitures (7) une par une, en décalant l'extrémité coupée de chaque garniture de manière à ce qu'elles se rejoignent sans s'aligner. Si une garniture avec joint quadrilobe en nitrile est fournie, celle-ci doit être placée en couche intermédiaire. Enfoncez fermement et uniformément chaque bague de garniture dans la chambre avant d'installer la suivante ; les extrémités de chaque bague doivent se rejoindre sans se chevaucher.

Installez le PRESSE-ÉTOUPE (8) et LES ÉCROUS DE PRESSE-ÉTOUPE (10).

Assurez-vous que l'écart entre le presse-étoupe et la pelle est uniforme sur tout le pourtour.

Serrez les écrous de presse-étoupe à la main, puis effectuer un demi-tour supplémentaire.

Ne pas dépasser le couple de serrage maximal du presse-étoupe indiqué dans les tableaux 8 ou 9.

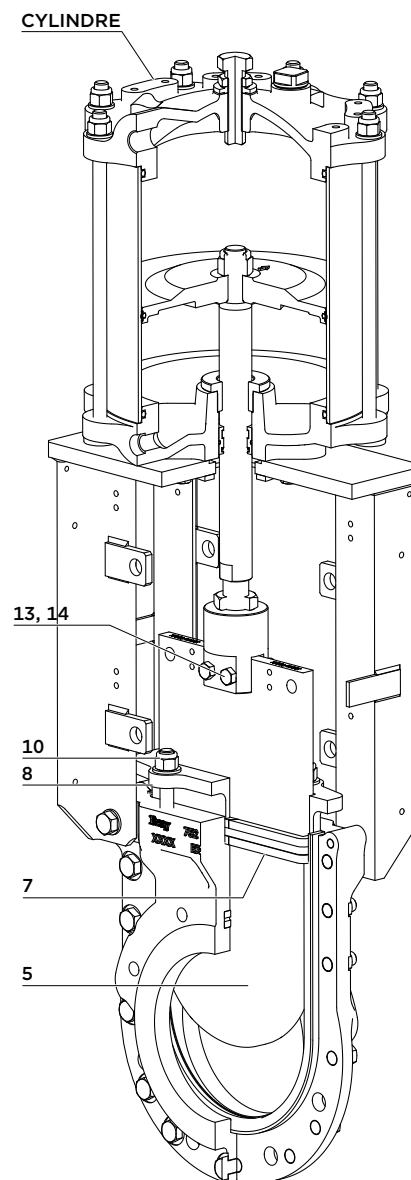
Montez l'actionneur sur la vanne en fixant la boulonnerie reliant les arcades au corps de vanne.



ATTENTION

Ne serrez pas la garniture de presse-étoupe lors d'un essai hydrostatique dépassant la pression nominale de la vanne (c'est-à-dire 1,5 fois la pression nominale indiquée sur le corps de vanne), car cela pourrait endommager la vanne.

Figure 16 : Vue en coupe d'une vanne à commande pneumatique





AVIS

Si une fuite est constatée au niveau de la garniture après l'installation de la vanne sur la tuyauterie et que la vanne est sous pression ou remplie de fluide, serrez les écrous de presse-étoupe uniformément de chaque côté, juste assez pour arrêter la fuite. Ne faites pas de serrage excessif sur les écrous de presse-étoupe. Ne dépassez pas le couple maximal indiqué dans les tableaux 8 et 9.

TABLEAU 8 : DÉTAILS DE LA GARNITURE POUR LA CONFIGURATION 16 BARS

DIAMÈTRE DE LA VANNE		DIMENSIONS DE LA GARNITURE	LONGUEUR	QUANTITÉ	COUPLE MAXIMAL DU PRESSE-ÉTOUPE	
NPS	DN				lbf-ft	Nm
2	50	SQ.8	180	3	21	29
3	80	SQ. 10	245	3	21	29
4	100	SQ. 10	320	3	21	29
5	125	SQ. 10	395	3	21	29
6	150	SQ. 10	490	3	21	29
8	200	SQ. 10	580	3	37	50
10	250	SQ. 10	675	3	89	120
12	300	SQ. 12,7	800	3	89	120
14	350	SQ. 12,7	875	3	89	120
16	400	SQ. 16	990	3	89	120
18	450	SQ. 16	1120	4	89	120
20	500	SQ. 16	1 200	4	170	230
24	600	SQ. 16	1 440	4	291	395

REMARQUES :

1 Valeurs de couple pour boulonnerie lubrifiée.

TABLEAU 9 : DÉTAILS DE LA GARNITURE POUR LA CONFIGURATION 20 BARS

DIAMÈTRE DE LA VANNE		DIMENSIONS DE LA GARNITURE	LONGUEUR	QUANTITÉ	COUPLE MAXIMAL DU PRESSE-ÉTOUPE	
NPS	DN				lbf-ft	Nm
2	50	SQ. 8	200	3	21	29
3	80	SQ. 10	270	3	21	29
4	100	SQ. 10	340	3	21	29
6	150	SQ. 10	490	3	37	50
8	200	SQ. 10	600	3	37	50
10	250	SQ. 12,7	730	3	89	120
12	300	SQ. 16	880	3	89	120
14	350	SQ. 16	950	3	89	120
16	400	SQ. 16	1 050	4	89	120
18	450	SQ. 16	1 170	4	89	120
20	500	SQ. 19	1 300	4	170	230
24	600	SQ. 19	1510	4	291	395

REMARQUES :

1 Valeurs de couple pour boulonnerie lubrifiée.

16.0 REMPLACEMENT DU JOINT



ATTENTION

Pour éviter toute blessure et/ou tout dommage matériel, relâchez la pression dans la tuyauterie avant de tenter de démonter la vanne de la tuyauterie. Si la vanne est équipée d'un actionneur pneumatique, d'une électrovanne, de contacts de fin de course ou d'autres accessoires, débranchez d'abord les alimentations électrique et pneumatique.

1. Relâchez la pression dans la tuyauterie et fermez la vanne. Si nécessaire, purgez la tuyauterie.
2. Retirez la vanne de la tuyauterie en desserrant les vis, les goujons et les écrous de brides. Il est préférable d'effectuer l'entretien de la vanne dans un endroit propre, tel qu'un atelier, etc.
3. Démontez l'actionneur et l'arcade/la tour de la vanne et de la pelle.
4. Retirez le presse-étoupe et la garniture d'étanchéité de la vanne.
5. Desserrez la boulonnerie qui maintiennent les deux moitiés du corps de vanne et séparez-les.
6. Retirez avec précaution la pelle du corps de vanne.
7. Retirez le joint endommagé du corps de la vanne.
8. Nettoyez les deux moitiés du corps de vanne, placez le nouveau joint sur l'une d'elles, puis positionnez la pelle à l'intérieur du joint.
9. Placez la deuxième moitié du corps sur la première moitié contenant le joint et la pelle, puis serrez la boulonnerie (à la main uniquement).
10. Maintenez le corps de vanne à la verticale sur une table et fixez l'actionneur (manuel ou pneumatique).
11. Montez l'arcade et le vérin/volant, puis fermez complètement la pelle (ceci permet de s'assurer que la pelle et le joint sont parfaitement alignés).
12. Serrez la boulonnerie du corps en croix, du bas (côté bride) vers le haut (zone du boîtier), et assurez-vous que la pelle est en contact total avec le joint. (Le couple de serrage des boulons doit être conforme au tableau 10.)
13. Déconnectez la chape de l'actionneur et rentrez la tige ou la tige de piston pour la désengager de la pelle.
14. Installez la garniture et le presse-étoupe comme décrit dans la section 15 « Remplacement de la garniture ».
15. Montez l'actionneur sur la vanne. Actionnez la vanne pendant quelques courses et vérifiez l'étanchéité du siège si nécessaire.

Figure 22 : Desserer la boulonnerie et séparer les deux moitiés du corps de vanne

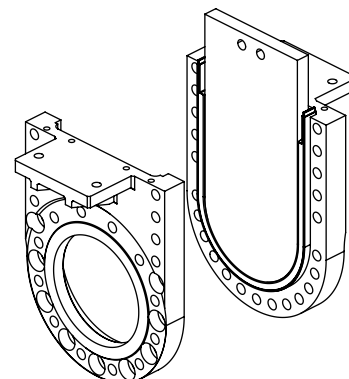


Figure 23 : Retirez la pelle.

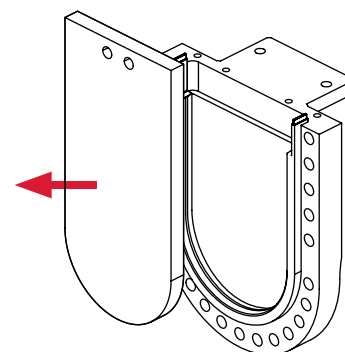


Figure 24 : Retirez le joint

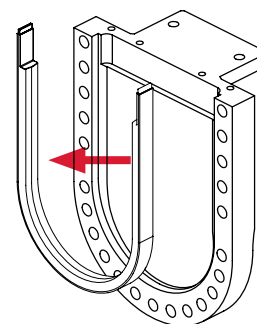


TABLEAU 10 : COUPLE DE SERRAGE DES VIS DU CORPS

TAILLE DU BOULON	COUPLE		LONGUEUR
	lbf-ft	Nm	
M6	5	7	
M8	11	15	
M10	21	29	
M12	37	50	
M14	58	79	
M16	89	120	
M18	122	166	
M20	170	231	
M22	229	311	

TAILLE DU BOULON	COUPLE		LONGUEUR
	lbf-ft	Nm	
M24	291	395	
M27	421	571	
M30	571	774	
M33	768	1 041	
M36	988	1 339	
M39	1267	1718	
M42	1569	2127	
M45	1960	2658	
M48	1606	2 177	

REMARQUES :

1 Valeurs de couple pour boulonnerie lubrifiée.

17.0 DÉPANNAGE

SYMPTÔME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION RECOMMANDÉE
Fuite au niveau de la garniture.	Fluides incompatibles.	Remplacer la garniture.
	Garniture détériorée.	
	Variations de température.	
	Usure normale de la garniture.	
Vanne à siège élastomère : En position complètement fermée, fuite au niveau du siège.	Le siège est usé ou endommagé.	a) Retirez le siège usé ou endommagé. b) Inspecter et nettoyer la chambre de siège, puis installer un nouveau siège.
	La pelle est endommagée.	Remplacement de la pelle.
Couple élevé lors de la manœuvre de la pelle.	Présence de fluides étrangers coincés dans la tuyauterie empêchant la vanne de se refermer	Veuillez consulter le fabricant pour trouver des solutions adaptées.
	La garniture n'est pas serrée au couple recommandé.	
La vanne présente des à-coups lors de l'ouverture et de la fermeture.	Les fixations de la superstructure se sont desserrées.	Serrez les fixations de la superstructure.
	Alimentation en air insuffisante.	Vannes à commande pneumatique : augmenter la pression d'alimentation.
	Accumulation de poussière dans l'électrovanne.	Démontez et nettoyez l'électrovanne.
	Joint de tige de piston endommagé.	Remplacer le joint.
	La garniture est trop serrée.	Desserrer la garniture.

REMARQUES :

- > Bray décline toute responsabilité concernant le produit si des pièces d'usure non testées et non approuvées par Bray sont utilisées.
- > Bray décline toute responsabilité concernant le produit si les consignes d'entretien ne sont pas respectées lors des opérations de maintenance.

18.0 AUTORISATION DE RETOUR DE MARCHANDISE

Tout retour de produit nécessite une autorisation de retour de marchandise (RMA). Contactez un représentant Bray pour obtenir cette autorisation ainsi que les instructions d'expédition.

Les informations suivantes doivent être fournies lors de la demande d'autorisation de retour.

- > Numéro de série
- > Numéro de pièce
- > Mois et année de fabrication
- > Caractéristiques de l'actionneur
- > Application
- > Fluide
- > Température de fonctionnement
- > Pression de fonctionnement
- > Nombre total de cycles estimés (depuis la dernière installation ou réparation)

REMARQUE: Les informations relatives au produit figurent sur l'étiquette d'identification apposée sur l'appareil.



AVIS

Les équipements doivent être nettoyés et désinfectés avant leur retour. Les fiches de données de sécurité (FDS) et la déclaration de décontamination sont obligatoires.

DEPUIS 1986, BRAY PROPOSE DES SOLUTIONS DE RÉGULATION À UNE
GRANDE VARIÉTÉ DE SECTEURS D'ACTIVITÉ À TRAVERS LE MONDE

RENDEZ-VOUS SUR BRAY.COM POUR EN SAVOIR PLUS SUR LES
PRODUITS DE BRAY ET DÉCOUVRIR LES POINTS DE VENTE PRÈS DE
CHEZ VOUS.

SIÈGE SOCIAL

BRAY INTERNATIONAL, INC.

13333 Westland East Blvd.

Houston, Texas 77041

Tél. : +1 281 894 5454

Toutes les déclarations, informations techniques et recommandations figurant dans ce bulletin sont fournies à titre d'informations générales uniquement. Veuillez consulter les représentants de Bray ou l'usine pour connaître les exigences spécifiques et le choix des matériaux adaptés à l'application que vous envisagez. Nous nous réservons le droit de modifier la conception ou le produit sans avis préalable. Brevets délivrés et en instance dans le monde entier. Bray® est une marque déposée de Bray International, Inc.

© 2026 Bray International. TOUS DROITS RÉSERVÉS. Bray.com

FR_IOM_S752_S752HP_20261015



THE HIGH PERFORMANCE COMPANY

BRAY.COM