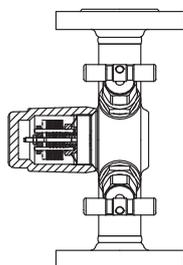


Instructions de montage et de service

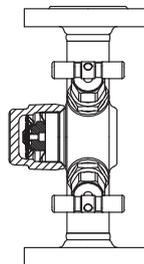
Purgeurs avec robinets d'arrêt amont/aval intégrés

CONA[®] All-in-one



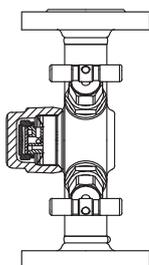
PN40

- à brides (série 60a....1)
- à manchons taraudés (série 60a....2)
- à manchons à souder (série 60a....3)
- à embouts à souder (série 60a....4)



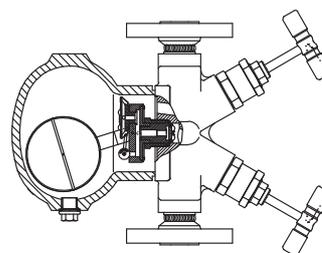
PN40

- à brides (série 61a....1)
- à manchons taraudés (série 61a....2)
- à manchons à souder (série 61a....3)
- à embouts à souder (série 61a....4)



PN40

- à brides (série 64a....1)
- à manchons taraudés (série 64a....2)
- à manchons à souder (série 64a....3)
- à embouts à souder (série 64a....4)



PN40

- à brides (série 63a....1)
- à manchons taraudés (série 63a....2)
- à manchons à souder (série 63a....3)
- à embouts à souder (série 63a....4)

Table de matières

1.0 Généralités concernant les instructions de service	3-2	5.4 Position de montage.....	3-10
		5.4.1 Positions de montage possibles	3-10
2.0 Signalisation des dangers	3-2	6.0 Mise en service	3-11
2.1 Signification des symboles	3-2	7.0 Entretien et maintenance	3-11
2.2 Significations des termes et définitions importantes pour la sécurité	3-2	7.1 Démontage/montage des robinets d'arrêt	3-11
3.0 Stockage et transport	3-2	7.2 Remplacement de la garniture d'étanchéité	3-12
4.0 Description	3-3	7.3 Remplacement de la garniture d'étanchéité secondaire.....	3-13
4.1 Domaine d'application.....	3-3	7.4 Nettoyage et / ou remplacement du purgeur.....	3-13
4.2 Mode de fonctionnement.....	3-3	7.5 Modification de la position de montage.....	3-16
4.3 Illustration	3-6	7.6 Couples de serrage.....	3-17
4.4 Données techniques - remarques	3-8	8.0 Causes des pannes et remèdes	3-17
4.5 Marquage	3-8	9.0 Table pour la recherche des pannes	3-18
5.0 Montage	3-8	10.0 Démontage de l'appareil ou du corps ...	3-20
5.1 Instructions générales de montage	3-8	11.0 Prestations de garantie	3-20
5.2 Instructions de montage pour le soudage	3-9		
5.3 Contrôle ultrasonique du purgeur.....	3-9		

1.0 Généralités concernant les instructions de service

Les prescriptions de ces instructions de service permettent de monter et de faire fonctionner en toute sécurité l'appareil. En cas de difficultés que ces instructions de service ne permettraient pas de résoudre, demander des informations supplémentaires au fournisseur/fabricant.

Ces prescriptions sont obligatoires pour le transport, le stockage, les travaux de montage, la mise en service, la tenue en service, l'entretien et les travaux de réparation.

Les avertissements et les signalisations doivent être respectés.

- Le maniement ainsi que tous travaux entrepris sur les appareils doivent être effectués voire dirigés et contrôlés par un personnel qualifié.

La détermination des domaines de responsabilité, d'attribution et de contrôle du personnel est à la charge de l'exploitant.

- Les exigences de sécurité locales doivent être observées lors de la mise hors service ainsi que pour tous travaux d'entretien ou de réparation.

Le fabricant se réserve en permanence tous droits de modification ou d'améliorations techniques. Ces instructions de service sont conformes aux exigences des directives de l'UE.

2.0 Signalisation des dangers

2.1 Signification des symboles



Avertissement d'un danger général.

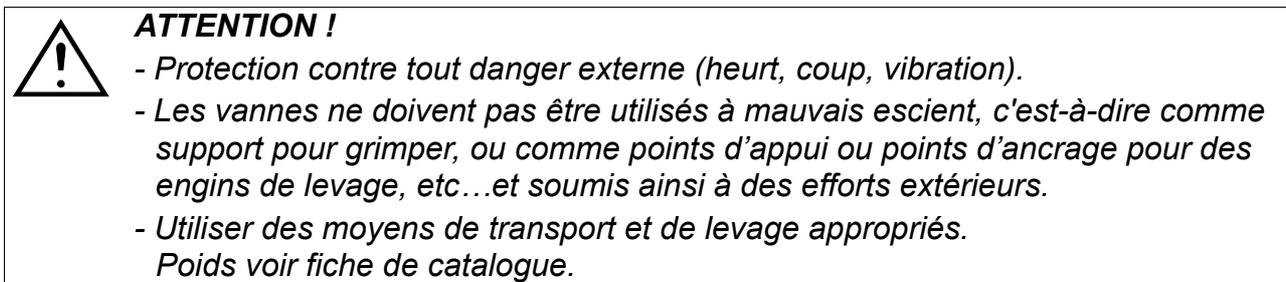
2.2 Significations des termes et définitions importantes pour la sécurité

Ces instructions de montage et de service attirent l'attention sur les dangers, risques et les informations importantes pour la sécurité au moyen d'une symbolisation particulière.

Les remarques accompagnées du symbole représenté ci-dessus et de l'expression „**ATTENTION !**“, décrivent les mesures de sécurité à prendre. Leur non respect peut conduire à de graves blessures ou au danger de mort pour l'utilisateur ou une tierce personne voire des dommages matériels sur l'installation ou pour l'environnement. Il faut donc absolument les respecter et vérifier leur application.

Mais il est tout autant indispensable de respecter les autres instructions de transport, de montage, de service et d'entretien qui ne sont pas mises spécialement en évidence ainsi que les spécifications techniques (dans les instructions de service, les documentations sur le produit et sur l'appareil même), afin d'éviter des dysfonctionnements qui peuvent eux-mêmes provoquer directement ou indirectement des dommages corporels ou matériels.

3.0 Stockage et transport



- De -20°C à +65°C.

- La laque est une couleur de base qui ne protège de la corrosion que lors du transport et du stockage. Ne pas abîmer la couleur.

4.0 Description

4.1 Domaine d'application

Les purgeurs CONA All-in-one sont utilisés pour la "purge d'installations vapeur".



ATTENTION !

- Les domaines, limites et possibilités d'utilisation sont précisés dans le catalogue.
- Certains fluides exigent ou excluent l'utilisation de matériaux spéciaux.
- La robinetterie est conçue pour des conditions d'utilisation normales. Si les conditions d'utilisation requises dépassent ces exigences, comme par exemple l'utilisation de fluides agressifs ou abrasifs, l'exploitant doit absolument le signaler lors de la commande.

Les données sont conformes à la directive équipements sous pression 2014/68/UE. Leur respect est soumis à la responsabilité du concepteur de l'installation. Prendre en compte les marquages apposés sur les appareils de l'appareil.

Les matériaux des exécutions standards sont précisés sur la fiche du catalogue.

Pour toute question ou information requise, s'adresser directement au fournisseur ou au fabricant.

4.2 Mode de fonctionnement

(voir Fig. 1 - Fig. 2 Page 3-6)

Le produit est conçu à partir d'un module de base robuste comprenant des robinets d'arrêt à soupape (clapet sphérique/siège conique). Des purgeurs de plusieurs technologies peuvent être fabriqués à partir de ce module.

- Purgeurs bimétalliques BR60A
- Purgeurs thermostatiques à capsule BR61A
- Purgeurs thermodynamiques BR64A
- Purgeurs à flotteur fermé BR63A

L'étanchéité en ligne du robinet est obtenu par une portée métal/métal durcie:

(voir Fig. 8 Page 3-12 - Fig. 9 Page 3-13)

- Corps (Pos. 1) / Fût de chapeau vissé (Pos. 15)
- Siège (Pos. 3) / Corps (Pos. 1)
- Clapet (Pos. 4) / Siège (Pos. 3)
- Dispositif d'étanchéité arrière (backseat)

Robinet à soupape d'arrêt avec étanchéité à presse-étoupe:

Tige (Pos. 11) / Chapeau vissé (Pos. 15)

Robinet à soupape d'arrêt avec soufflet métallique d'étanchéité:

Tige (Pos. 11) / Guidage de tige (Pos. 16)

Des garnitures d'étanchéité graphite doublent l'étanchéité vers l'extérieur quand le robinet est en position intermédiaire entre OUVERTURE et FERMETURE.



ATTENTION !

Ne pas utiliser le robinet d'arrêt pour régler un débit.

Position du robinet:

OUVERT - L'étanchéité arrière est fonctionnelle quand le robinet est à pleine ouverture.

FERME - L'étanchéité est obtenue par contact du clapet (Pos.4) sur le siège conique (Pos.3).

a) Purgeurs bimétalliques série 60A

(voir Fig. 3 Page 3-7)

(Pour une description plus complète du fonctionnement de l'organe de fermeture se référer à la notice de montage et de service CONA B série 600)

Pour son fonctionnement, le purgeur utilise la température de condensat ainsi que la pression amont et la contre-pression existante. Lorsque la température augmente, les bilames s'incurvent et diminuent automatiquement la course du clapet. De plus, un ressort de pression intercalé influe sur la course du clapet lors du fonctionnement en basse pression, de sorte qu'en complétant l'action des bilames, l'organe de fermeture ouvre ou ferme toujours quelques degrés au-dessous de la température de saturation de la pression amont. Une butée pendulaire pour la tige de soupape assure un fonctionnement constant, quelque soit la position de montage du purgeur.

La purge des incondensables s'effectue au démarrage et en service.

Le purgeur est équipé d'un organe de fermeture bilame résistant à la corrosion et aux coups de bélier. Fonction de clapet antiretour et réglage d'usine pour sous-refroidissement moyen de condensat d'env.15 K (PN16-40).

L'organe de fermeture est pourvu d'un repère apposé sur la plaque signalétique et sur le mécanisme.

b) Purgeurs thermostatiques à capsule série 61A

(voir Fig. 4 Page 3-7)

(Pour une description plus complète du fonctionnement de l'organe de fermeture se référer à la notice de montage et de service CONA M série 610)

Pour fonctionner, le purgeur utilise la température de condensat ainsi que la pression amont existante. La purge des incondensables s'effectue au démarrage et en service. Le purgeur est équipé d'un organe de fermeture (capsule) résistant à la corrosion et aux coups de bélier qui évacue toujours le condensat quelques degrés au-dessous de la température de saturation de la pression amont par sous-refroidissement constant.

c) Purgeurs thermodynamiques série 64A

(voir Fig. 4 Page 3-7)

(Pour une description plus complète du fonctionnement de l'organe de fermeture se référer à la notice de montage et de service CONA TD série 640)

Pour le fonctionnement, le purgeur utilise la température de condensat ainsi que la pression amont et la contre-pression existante.

Le disque dans l'organe de fermeture (Pos. 24) est enfermé entre la chambre de contrôle et le siège. Lorsque que la température de saturation est atteinte, une couche de vapeur se forme sur le disque, qui comprime celui-ci sur les portées de joint du siège.

Le couvercle de fermeture extérieur (Pos. 6) protège le purgeur (pour PN40) en grande partie des influences ambiantes. La couche de vapeur disparaît dès l'arrivée de condensat qui en sous-refroidissant condense la couche de vapeur située sur le disque.

La pression de l'installation soulève le disque de la surface du siège. Le purgeur s'ouvre et évacue le condensat.

La purge s'effectue automatiquement au démarrage et en régime établi, mais de manière différée. Le disque du purgeur agit également comme clapet anti-retour.

d) Purgeurs à flotteur fermé série 63A

(voir Fig. 6 Page 3-7 et Fig. 10 Page 3-16)

(Pour une description plus complète du fonctionnement de l'organe de fermeture se référer à la notice de montage et de service CONA SC série 634)

La purge de condensat s'effectue grâce à un flotteur orientable (Pos. 24.16).

Lorsque du condensat s'écoule dans le purgeur à flotteur fermé, le flotteur sphérique (Pos. 24.16) remonte à la surface et ouvre le purgeur par le levier.

Une capsule thermostatique à membrane (Pos. 24.17) en complément du flotteur évacue l'air au démarrage et en régime établi.

Lorsque le débit de condensat diminue ou s'annule, le flotteur sphérique s'abaisse (Pos. 24.16) et ferme le purgeur.

Le flotteur sphérique compact (Pos. 24.16) commande la bille (clapet) (Pos. 24.4) par un levier suivant le niveau. Lorsque le niveau de condensat augmente, la bille (clapet) (Pos. 24.4) est repoussée de l'orifice du siège par l'action du flotteur sphérique via le levier, de manière à ce que le purgeur s'ouvre. Le condensat peut alors s'écouler.

Lorsque le débit de condensat est inférieur à la capacité du purgeur ou s'il s'annule, le flotteur sphérique s'abaisse (24.16) et la bille (clapet) (24.4) vient se replacer sur l'orifice du siège. Le purgeur est alors fermé.

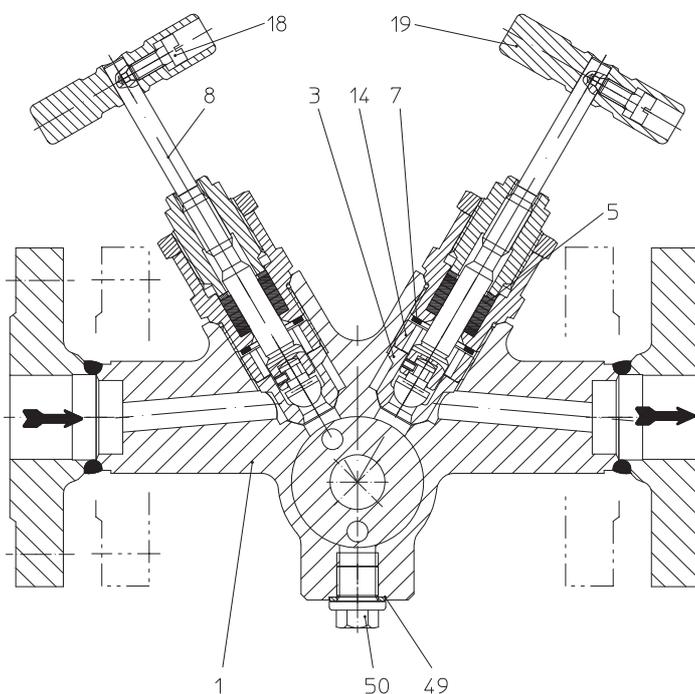
4.3 Illustration


Fig. 1: Robinet à soupape d'arrêt avec étanchéité à presse-étoupe

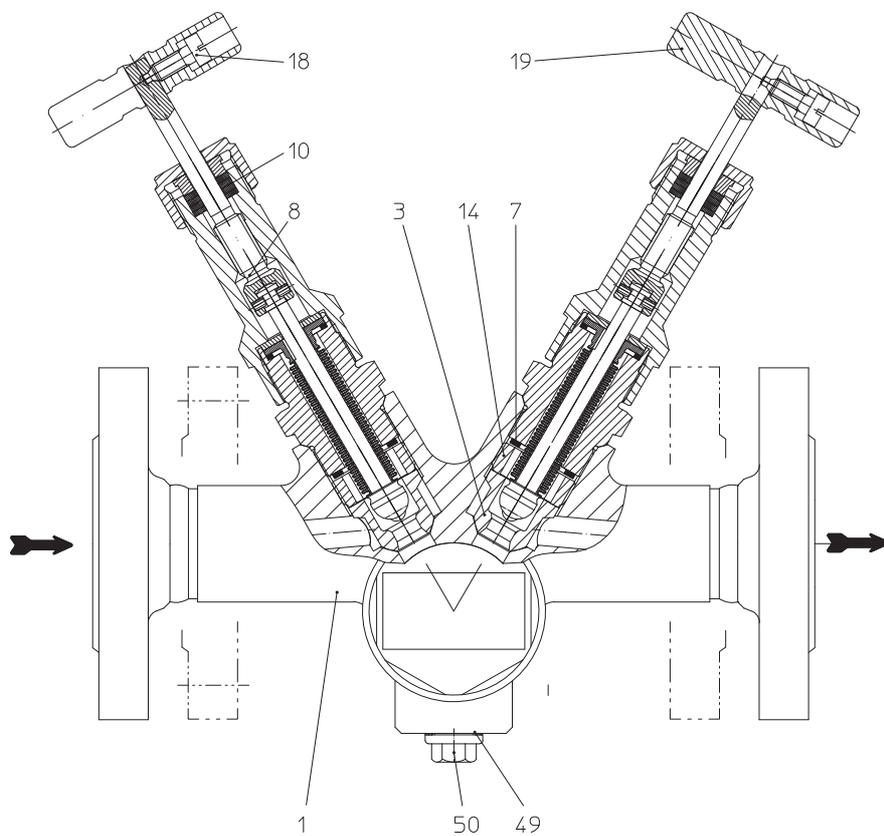


Fig. 2: Robinet à soupape d'arrêt avec soufflet métallique d'étanchéité

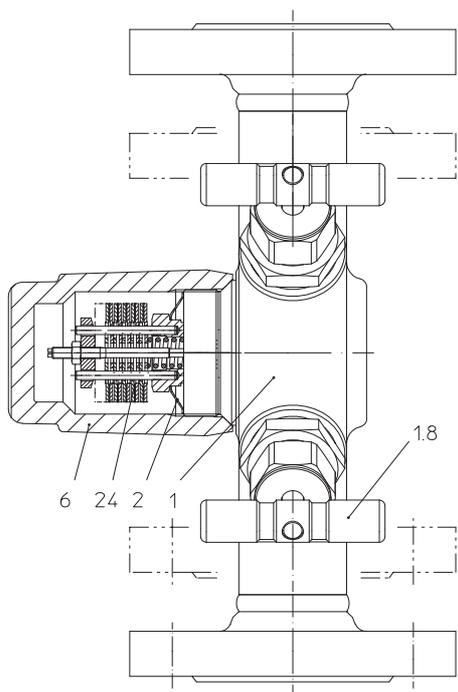


Fig. 3: CONA[®]B All-in-one - série 60A

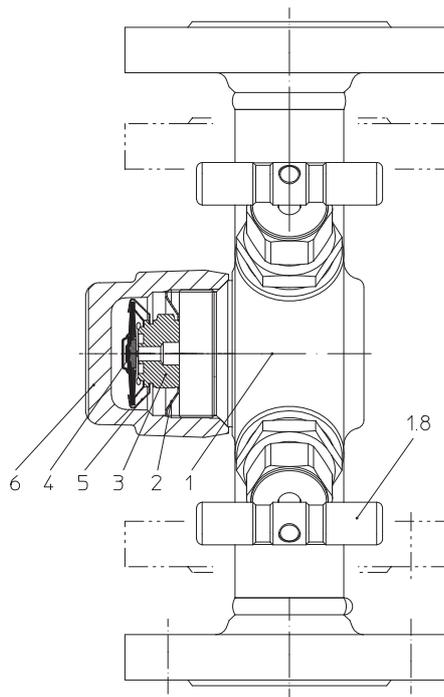


Fig. 4: CONA[®]M All-in-one - série 61A

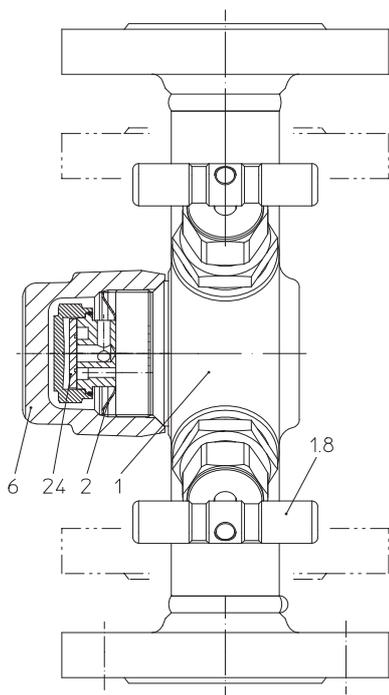


Fig. 5: CONA[®]TD All-in-one - série 64A

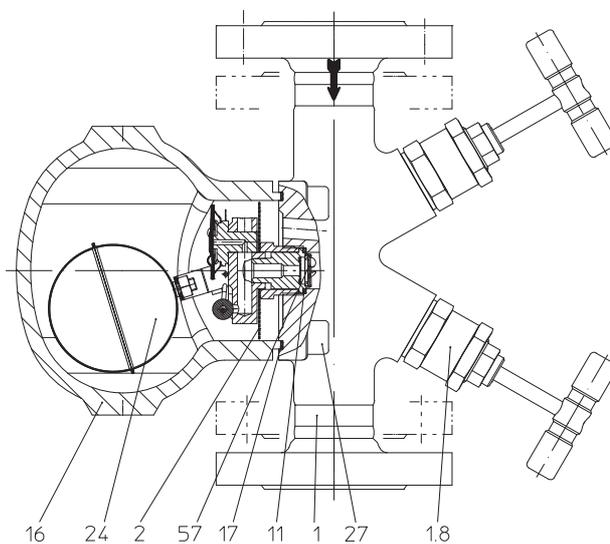


Fig. 6: CONA[®]SC All-in-one - série 63A

Matériaux et désignations ainsi que numéros de figure se trouvent sur la fiche technique du catalogue.

4.4 Données techniques - remarques

Comme par ex.:

- Dimensions principales des appareils,
- Classification: Pression/température, limites d'utilisation,
- Appareils avec types de raccordements différents, etc.

précisées sur les fiches techniques du catalogue.

4.5 Marquage

Inscription de la marque distinctive CE sur l'appareil :

AWH Fabricant	Adresse du fabricant:
Typ Type d'appareil	voir point 11.0 Prestations de garantie
Bj. Année de fabrication	

Conformément aux directives concernant les appareils de pression, annexe 2 diagramme 7, et selon l'article 1 paragraphe 2.1.2 (tuyauteries) les purgeurs doivent être pourvus du symbole CE à partir du DN40.

5.0 Montage

5.1 Instructions générales de montage

Outre les directives de montage générales en vigueur, respecter les points suivants:



ATTENTION !

- *Enlever les protections de bride s'il y en a.*
- *L'intérieur de l'appareil et de la tuyauterie doit être exempt de particules étrangères.*
- *Position de montage verticale ou horizontale. Veiller à une position de montage correcte par rapport au sens d'écoulement, observer les marquages sur l'appareil.*
- *Les tuyauteries vapeur sont à concevoir de manière à éviter la formation de poches d'eau non purgées.*
- *Poser les tuyauteries de façon à éviter toute poussée ou effort de flexion voire de torsion nuisible.*
- *Protéger les appareils des impuretés, surtout lors des travaux de construction.*
- *Les brides de raccordement doivent concorder.*
- *Les purgeurs ne doivent pas être utilisés à mauvaise escient, c'est à dire comme support pour grimper, ou comme point d'appui pour engins de levage etc ... et soumis ainsi à la contrainte de forces extérieures.*
- *Utiliser des moyens de transport et de levage appropriés pour les travaux de montage.*
Poids voir fiche technique du catalogue.
- *Centrer les joints d'étanchéité entre les brides.*
- *Entreprendre des mesures préventives générales contre le gel pour toutes les installations étant exposées à ce danger.*

- Seuls les ingénieurs / entreprises de construction voire exploitants sont responsables du positionnement et du montage des produits.
- Les produits sont conçus pour une installation à l'abri des intempéries.

- Pour des utilisations à l'extérieur ou bien dans des ambiances corrosives (eau de mer, vapeurs chimiques, etc.), il est recommandé d'utiliser des fabrications spéciales ou d'appliquer des protections spécifiques.

5.2 Instructions de montage pour le soudage

(voir Fig. 3 - Fig. 6 Page 3-7)

Les travaux de soudage doivent être exécutés par un personnel qualifié, équipé du matériel approprié et selon les règles de l'art. L'exploitant en est responsable.

Les données concernant la forme ainsi que les instructions de soudage des manchons et embouts à souder, sont précisées dans le catalogue.

Lors du soudage du produit sur la tuyauterie maintenir un refroidissement suffisant afin d'éviter toute altération de l'organe de fermeture du purgeur (Pos. 24) et éventuellement du joint d'étanchéité (Pos. 17). L'influence thermique doit se limiter au niveau du cordon de soudure seulement!

Si l'installation devait être décapée avant sa mise en service, démonter complètement le sous-ensemble robinet à soupape d'arrêt (Pos. 8), le remplacer par des inserts de décapage et les remonter après le décapage (voir point 7.1). Dans pareil cas, adressez-vous au fabricant.

5.3 Contrôle ultrasonique du purgeur

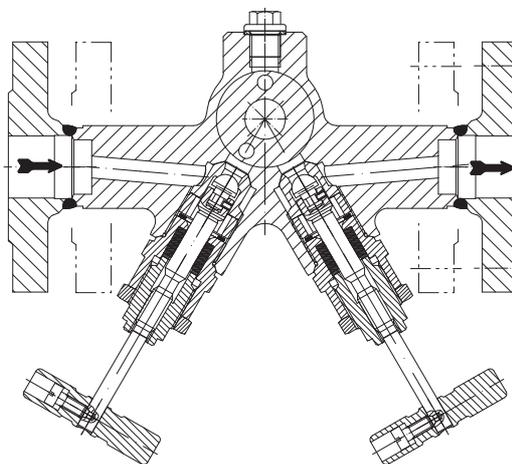
Le fonctionnement du purgeur peut être contrôlé du manière simple sans dépose de celui-ci, à l'aide du contrôleur ultrasonique „ARI-metec[®]-S“.

Voir fiche technique „ARI-metec[®]-S“

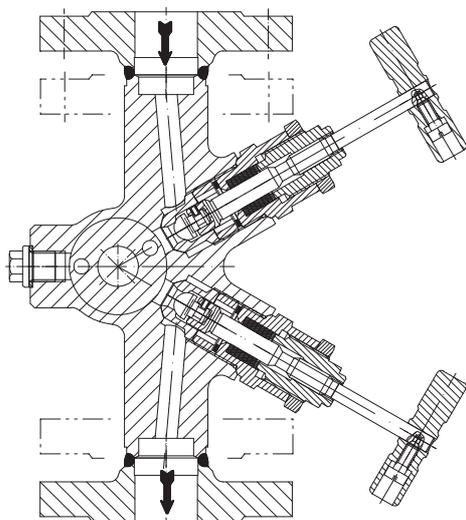
5.4 Position de montage

Veiller à une position de montage correcte par rapport au sens d'écoulement, observer les marquages sur l'appareil. (voir Fig. 7 Page 3-10)

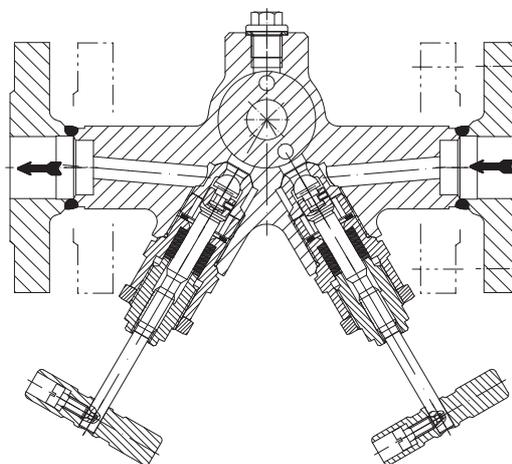
5.4.1 Positions de montage possibles



Position de montage horizontale:
 arrivée par la gauche (ZL)



Position de montage verticale (standard):
 entrée par le haut



Position de montage horizontale:
 arrivée par la droite (ZR)

Fig. 7

6.0 Mise en service



ATTENTION !

- Avant la mise en service, comparer les données concernant le matériau, la pression, la température et le sens d'écoulement au tracé général des tuyauteries.
- De manière générale veiller à respecter les consignes de sécurité relevant des réglementations applicables.
- La présence de résidus dans les tuyauteries et la robinetterie (impuretés, perles de soudure, etc.) conduit obligatoirement à des fuites.
- Lors d'un service à des températures de fluide élevées (> 50 °C) ou basses (< 0 °C), il y a danger de blessure en touchant la robinetterie.
Installer des panneaux de signalisation des dangers ou un dispositif de protection isolant si nécessaire!

Avant toute mise en service d'une nouvelle installation ou remise en service d'une installation après réparations ou bien après modifications, s'assurer que:

- Tous les travaux de montage aient été correctement terminés!
- La robinetterie soit en bonne position de fonctionnement.
- Les dispositifs de protection aient bien été montés et soient en bon état.

7.0 Entretien et maintenance

L'entretien et les intervalles d'entretien sont à déterminer par l'exploitant selon les conditions de fonctionnement.



ATTENTION !

- respecter les points 10.0 et 11.0 avant tout travail de montage et de réparation!
- respecter le point 6.0 avant la remise en service!

Avant le montage, enduire le filetage et les portées de joint de lubrifiant résistant à la chaleur (par ex. pâte „OKS ANTI“ blanche/ exempte de métal).

7.1 Démontage/montage des robinets d'arrêt

(voir Fig. 1 Page 3-6 - Fig. 2 Page 3-6)

- Amener la tige (Pos. 11) en position de pleine ouverture.
- Dévisser du corps (Pos.1) le sous-ensemble robinet d'arrêt (Pos.8) en tournant vers la gauche.
- Retirer l'insert graphite (Pos. 7).
- Dévisser la bague de serrage (Pos. 14) en utilisant la clé de démontage AWH.
- Retirer le siège (Pos. 3).
- Le montage est effectué dans l'ordre inverse (voir point 7.6).

7.2 Remplacement de la garniture d'étanchéité

- Démontage du robinet d'arrêt (Pos. 8) selon point 7.1.



ATTENTION !

Éviter absolument d'endommager la surface de la tige et la surface de la boîte à garniture.

- Tourner la tige (Pos. 11) dans le sens de la fermeture.
- Retirer la vis à tête cylindrique (Pos. 18).
- Retirer la poignée (Pos. 19) de la tige (Pos. 11).
- Retirer l'écrou de blocage (Pos. 13).
- Dévisser la douille fileté (Pos. 12).
- Retirer la tige (Pos. 11) de la douille fileté (Pos. 12) par le bas.
- Enlever la rondelle supérieure (Pos. 20) et les bagues d'étanchéité (Pos. 5).
- Nettoyer les surfaces de la tige et de la boîte à garniture.
- Pousser la tige (Pos. 11) dans la boîte à garniture (Pos. 15) et installer de nouvelles bagues d'étanchéité (Pos. 5).
- Le montage est effectué dans l'ordre inverse (voir point 7.6).

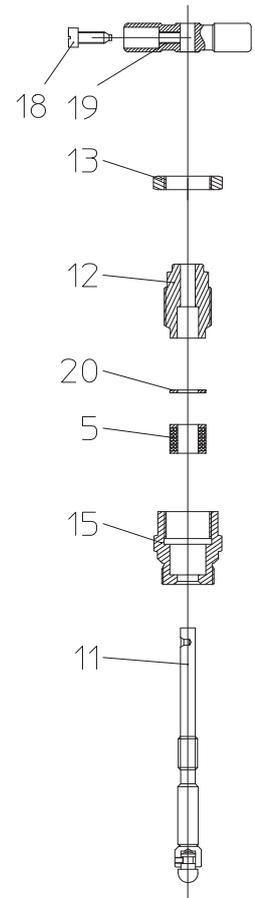


Fig. 8

7.3 Remplacement de la garniture d'étanchéité secondaire

- Démontage du robinet d'arrêt (Pos. 8) selon point 7.1.



ATTENTION !
Éviter absolument d'endommager la surface de la tige et la surface de la boîte à garniture.

- Tourner la tige (Pos. 11) dans le sens de la fermeture.
- Retirer la vis à tête cylindrique (Pos. 18).
- Retirer la poignée (Pos. 19) de la tige (Pos. 11).
- Dévisser l'écrou-capot (Pos. 6)
- Retirer la rondelle d'appui (Pos. 21).
- Dévisser le guide de tige (Pos. 16) du raccord vissé (Pos. 15) et retirer le de la tige (Pos. 11).
- Enlever les bagues d'étanchéité (Pos. 10).
- Nettoyer les surfaces de la tige et de la boîte à garniture.
- Pousser la tige (Pos. 11) dans le guide de tige (Pos. 16) et installer de nouvelles bagues d'étanchéité (Pos. 10).
- Le montage est effectué dans l'ordre inverse (voir point 7.6).

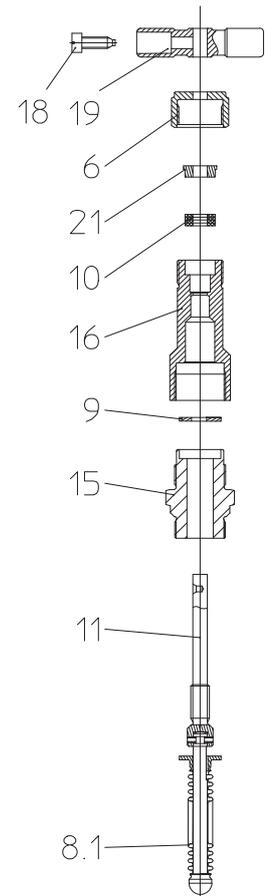


Fig. 9

7.4 Nettoyage et / ou remplacement du purgeur

a) Purgeurs bimétalliques série 60A

(voir Fig. 3 Page 3-7)

- Mettre le purgeur hors pression (en isolant la tuyauterie d'arrivée vapeur et la tuyauterie de retours condensats si il existe une contre-pression).
- Desserrer le couvercle de fermeture (Pos. 6) et le démonter.
- Dévisser l'organe de fermeture bilame (Pos. 24) et retirer le filtre (Pos. 2).
- Nettoyer le corps (Pos. 1), le couvercle de fermeture (Pos. 6) et le filtre (Pos. 2) ainsi que toutes les portées d'étanchéité.
- Nettoyer l'organe de fermeture bilame (Pos. 24) et contrôler les surfaces d'étanchéité du siège (Pos. 24.1). Si des fuites inadmissibles ont été constatées par l'exploitant, il est conseillé de vérifier à nouveau le réglage de l'organe de fermeture voire de remplacer complètement l'organe de fermeture bilame (Pos. 24)
- Placer le filtre (Pos. 2), veiller à la propreté des portées d'étanchéité.
- Visser l'organe de fermeture bilame (Pos. 24) et serrer à bloc (voir point 7.6)
- Poser le couvercle de fermeture (Pos. 6) (voir point 7.6).

b) Purgeurs thermostatiques à capsule série 61A

(voir Fig. 4 Page 3-7)

- Desserrer le couvercle (Pos. 6).
- Retirer le clip de fixation (Pos. 5) vers l'extérieur et enlever la capsule à membrane (Pos. 4) du siège (Pos. 3).
- Retirer le filtre (Pos. 2).
- Nettoyer le corps (Pos. 1), le couvercle de fermeture (Pos. 6) et le filtre (Pos. 2) ainsi que toutes les portées d'étanchéité.
- Nettoyer la capsule à membrane (Pos. 4) et contrôler l'étanchéité au niveau du siège (Pos. 3). En cas de fuites de vapeur inadmissibles constatées par l'exploitant, il est recommandé de remplacer la capsule à membrane (Pos. 6). En cas de détérioration des portées d'étanchéité du siège (Pos. 3) remplacer également le siège.
- Placer le filtre (Pos. 2), veiller à la propreté des portées d'étanchéité.
- Visser le siège (Pos. 3) et serrer à bloc (voir point 7.6).
- Positionner la capsule à membrane (Pos. 4) à plat sur le siège (Pos. 3) et pousser le clip de fixation (Pos. 5) dans la rainure du siège (Pos. 3) ainsi que les deux branches coudées du clip de fixation (Pos. 5) sur la capsule à membrane (Pos. 4).

c) Purgeurs thermodynamiques série 64A

(voir Fig. 4 Page 3-7)

- Desserrer le couvercle (Pos. 6) et le dévisser.
- Dévisser l'organe de fermeture (Pos. 24) et retirer le filtre (Pos. 2).
- Nettoyer le corps (Pos. 1), le couvercle (Pos. 6) et le filtre (Pos. 2) ainsi que toutes les portées d'étanchéité.
- Nettoyer l'organe de fermeture (Pos. 24). En cas de fuites de vapeur inadmissibles constatées par l'exploitant, il est recommandé de remplacer l'organe de fermeture (mécanisme complet) (Pos. 24).
- Placer le filtre (Pos. 2), veiller à la propreté des portées d'étanchéité au niveau organe de fermeture / corps.
- Visser l'organe de fermeture (Pos.24) et serrer à bloc.
- Poser le couvercle (Pos. 6) et serrer à bloc.

d) Purgeurs à flotteur fermé série 63A

(voir Fig. 6 Page 3-7 et Fig. 10 Page 3-16)

- Démontez le couvercle (Pos. 16) en desserrant le vis à tête cylindrique (Pos. 27).
- Éliminez les impuretés présentes dans le corps (Pos. 1) et le couvercle (Pos. 16); de minuscules particules d'impureté peuvent être éliminées en rinçant les tuyauteries et le corps (Pos. 1).
- Démontez l'organe de fermeture (mécanisme) (Pos. 24) et le nettoyez séparément ou le remplacez si nécessaire.
- Dévissez la vis à tête creuse (Pos. 24.10) de l'organe de fermeture (mécanisme) (Pos. 24) du corps (Pos. 1).
- Déposez l'organe de fermeture (mécanisme) (Pos. 24) en le retirant pour le sortir, faites attention au joint d'étanchéité (Pos. 11).
- Contrôlez la force ascensionnelle du flotteur (Pos. 24.16), en plongeant l'organe de fermeture complet (Pos. 24) dans un bain d'eau. Le flotteur (Pos. 24.16) doit remonter vers la surface lorsqu'il est plongé dans le bain d'eau. Si le flotteur (Pos. 24.16) reste au fond, remplacez l'organe de fermeture (mécanisme) complet (Pos. 24) !
- Retirez le clip de fixation (Pos. 24.18) vers l'extérieur et enlevez la capsule à membrane (Pos. 24.17) du siège (Pos. 24.19).
- Nettoyez et contrôlez la capsule à membrane (Pos. 24.17) (voir point 7.4)
- Positionnez la capsule à membrane (Pos. 24.17) à plat sur le siège (Pos. 24.19) et poussez le clip de fixation (Pos. 24.18) dans la rainure du siège (Pos. 24.19) ainsi que les deux branches coudées du clip de fixation (Pos. 24.18) sur la capsule à membrane (Pos. 24.17).
- Remplacez les joints d'étanchéité (Pos. 17 et Pos. 11).
- Le montage a lieu dans l'ordre inverse (voir point 7.6).

7.5 Modification de la position de montage

a) Purgeurs à flotteur fermé série 63A

(voir Fig. 6 Page 3-7)

- Amener le corps (Pos. 1), dans la position choisie, tout en respectant la flèche du sens d'écoulement.
- Après avoir retiré le couvercle (Pos. 16) desserrer la vis à tête creuse (Pos. 24.10) d'env. 1/2 tour.
- Tourner l'organe de fermeture (mécanisme) (Pos. 24) à chaque fois à 90° dans le sens désiré.
- Toujours monter l'organe de fermeture (mécanisme) (Pos. 24) de manière à ce que le flotteur sphérique (Pos. 24.16) travaille de bas en haut dans un plan vertical.
- Serre la vis à tête creuse (Pos. 24.10) à bloc.
- Contrôler le joint de corps (Pos. 17), le remplacer si nécessaire.
- Placer le couvercle en respectant le marquage TOP (haut). Si le purgeur est équipée de l'option vis de purge (Pos. 50) celle-ci doit être en point bas.
- Monter les vis à tête cylindrique (Pos. 27) voir point 7.6) et serrer en croix.

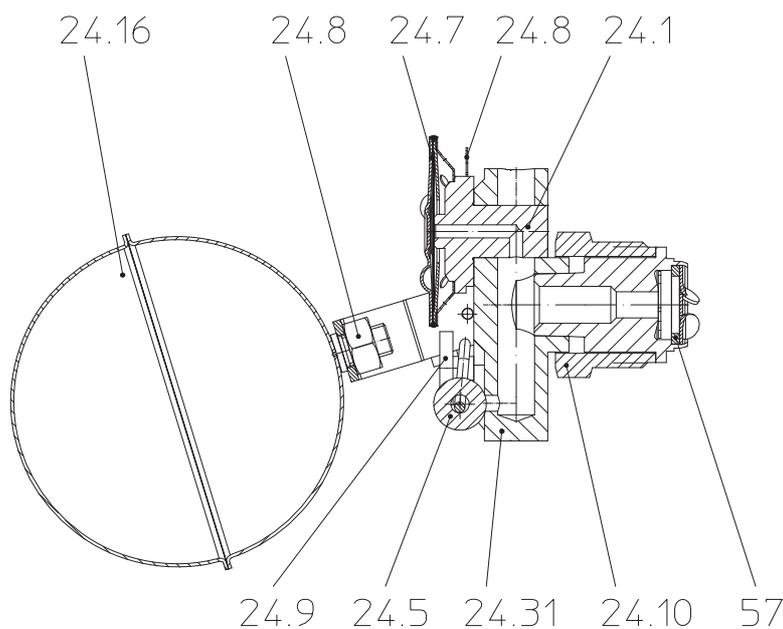


Fig. 10: Organe de fermeture / mécanisme série 63A, compl.

7.6 Couples de serrage

(voir Fig. 3 Page 3-7 - Fig. 10 Page 3-16)

Pos.	Désignation	Couple de serrage (Nm)
6	Couvercle de fermeture	100
12	Douille de serrage fileté	10
13	Écrou de blocage	70
14	Bague de serrage	70
15	Fût de chapeau vissé	90
16	Guidage de tige	90
24	Organe de fermeture / Siège	80

8.0 Causes des pannes et remèdes

En cas de perturbations au niveau du fonctionnement ou de la tenue en service, vérifier si les travaux de montage et de réglage ont été accomplis et terminés conformément à ces instructions de service.



ATTENTION !

Respecter absolument les consignes de sécurité lors de la recherche de la cause des pannes.

Si le tableau suivant „**9.0 Table pour la recherche des pannes**“ ne suffisait pas pour remédier aux pannes, contacter le fournisseur ou le fabricant.

9.0 Table pour la recherche des pannes

	<p>ATTENTION !</p> <p>- respecter les points 10.0 et 11.0 avant tout travail de montage et de réparation !</p> <p>- respecter le point 6.0 avant la remise en service</p>
---	--

Panne	Causes éventuelles	Remède
Pas d'écoulement	Montage dans le sens d'écoulement erroné	Monter le purgeur dans le sens d'écoulement indiqué par la flèche
	Les protections de bride n'ont pas été enlevées	Enlever les protections de bride
	en BR63A: Flotteur sphérique (Pos. 24.16) défectueux	Contrôler la force ascensionnelle
Faible écoulement	Tuyauteries bouchées	Contrôler les tuyauteries
	Filtre encrassé (Pos. 2)	Nettoyer le filtre / remplacer; voir point 7.4
	Taille de l'organe de fermeture mal sélectionnée	Sélection correcte selon diagramme de débit
	Conditions de service modifiées (pression amont et contre-pression)	Sélection correcte selon diagramme de débit
	Position de montage incorrecte	Respecter la position de montage; voir point 5.4! Corriger la position de montage; voir point 7.5
Pas de fermeture ou fuites internes	Robinet à soupape d'arrêt encrassé	Nettoyer le robinet à soupape d'arrêt; voir point 7.1
	Robinet à soupape d'arrêt usé	Remplacer le robinet à soupape d'arrêt; voir point 7.1
	Robinet à soupape d'arrêt utilisé au-delà de la pression de service admissible	Respecter les limites d'utilisation selon la fiche technique
	Organe de fermeture encrassé	Nettoyer le filtre et l'organe de fermeture; voir point 7.4
	Organe de fermeture usé	Remplacer l'organe de fermeture; voir point 7.4
	L'organe de fermeture n'est pas correctement vissé dans le corps	Contrôler les portées d'étanchéité entre le corps et l'organe de fermeture. Serrer correctement l'organe de fermeture; voir point 7.6
	Capsule à membrane (Pos. 4) encrassé	Nettoyer le filtre et la capsule à membrane; voir point 7.4
	Capsule à membrane usée	Remplacer la capsule à membrane; voir point 7.4
Le siège (Pos. 3) n'est pas correctement vissé dans le corps	Contrôler les portées d'étanchéité entre le corps et le siège, fixer le siège de manière correcte; voir point 7.6	

Panne	Causes éventuelles	Remède
Fuite vers l'extérieur	Le robinet à soupape d'arrêt n'est pas serré correctement	Serrer à bloc; voir point 7.6
	Joint (Pos. 5, 10) défectueux	Remplacer le joint; voir point 7.2 et 7.3
	Le couvercle de fermeture (Pos. 6) n'est pas serré correctement	Serrer à bloc; voir point 7.6
	Joint (Pos. 26) défectueux	Remplacer le joint; voir point 7.6
	Le couvercle (Pos. 16) avec la vis à tête cylindrique (Pos. 27) n'est pas serré correctement	Serrer à bloc; voir point 7.6
	Joint (Pos. 17) défectueux	Remplacer le joint; voir point 7.4

10.0 Démontage de l'appareil ou du corps



ATTENTION !

Respecter tout particulièrement les points ci-dessous:

- Tuyauteries dépressurisées.
- Fluide refroidi.
- Installation purgée.

11.0 Prestations de garantie

L'étendue et la période de garantie sont indiquées dans l'édition des "Conditions générales de la Société Albert Richter GmbH & Co. KG" en vigueur au moment de la livraison ou - si elles diffèrent - dans le contrat d'achat lui-même.

Nous garantissons une absence de défaut correspondant à l'état actuel de la technique et à l'utilisation prévue et confirmée.

Aucune prétention de garantie ne peut être revendiquée pour tout dommage causé par un maniement incompetent ou le non respect des instructions de montage et de service, des fiches du catalogue et des ouvrages relatifs à la réglementation.

De même, les dommages survenant pendant la marche, dans des conditions de service différentes de celles contenues par la fiche technique ou autres conventions, ne sont pas couverts par la garantie.

Nous éliminons les réclamations justifiées en réparant ou en faisant réparer par une entreprise spécialisée.

Toute prétention dépassant la garantie est exclue. Il n'existe aucune prétention à une livraison de rechange.

Les travaux d'entretien, le montage de pièces externes, les modifications de construction ainsi que l'usure naturelle sont exclus de la garantie.

Faites part *directement* et sans délai des dégâts éventuels dus au transport à votre centre de messageries, ferroviaire ou routier, sous peine de perdre les prétentions de remplacement envers ces sociétés.



ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock
Téléphone (+49 5207) 994-0, Télécopieur (+49 5207) 994-158 et 159
Internet: <https://www.ari-armaturen.com>, E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com