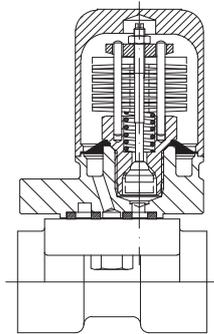


Instructions de montage et de service

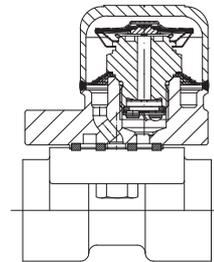
Purgeurs pour montage et démontage rapide

CONA[®] Universal/ CONA[®] Connector



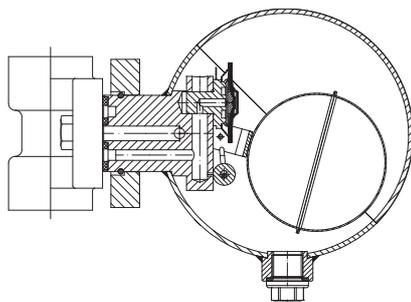
ANSI300

- à Universal-bride
2 x 3/8" UNC-Manchons taraudés (série 604)



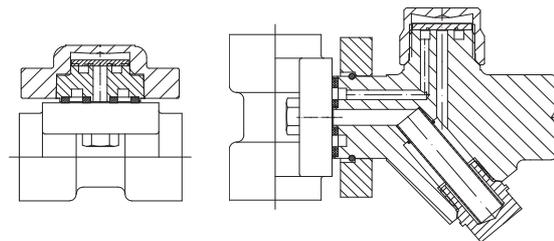
ANSI300

- à Universal-bride
2 x 3/8" UNC-Manchons taraudés (série 622)



ANSI300

- à Universal-bride
2 x 3/8" UNC-Manchons taraudés (série 628)



ANSI300

- à Universal-bride
2 x 3/8" UNC-Manchons taraudés (série 642/643)

Table de matières

1.0 Généralités concernant les instructions de service	1-2	5.3 Position de montage.....	1-9
2.0 Signalisation des dangers	1-2	5.4 Contrôle ultrasonique du purgeur.....	1-9
2.1 Signification des symboles	1-2	6.0 Mise en service	1-10
2.2 Significations des termes et définitions importantes pour la sécurité.....	1-2	7.0 Entretien et maintenance	1-11
3.0 Stockage et transport	1-2	7.1 Démontage/montage des robinets d'arrêt	1-11
4.0 Description	1-3	7.2 Remplacement de la garniture d'étanchéité.....	1-11
4.1 Domaine d'application	1-3	7.3 Remplacement de la garniture d'étanchéité secondaire.....	1-12
4.2 Mode de fonctionnement.....	1-3	7.4 Nettoyage et / ou remplacement	1-12
4.2.1 CONA Universal	1-3	7.5 Modification de la position de montage.....	1-14
4.2.2 CONA Connector	1-4	7.6 Couples de serrage	1-14
4.3 Illustration	1-6	8.0 Causes des pannes et remèdes	1-15
4.4 Données techniques - remarques	1-7	9.0 Table pour la recherche des pannes	1-15
4.5 Marquage	1-8	10.0 Démontage de l'appareil ou des Connectors	1-16
5.0 Montage	1-8	11.0 Prestations de garantie	1-16
5.1 Instructions générales de montage	1-8		
5.2 Instructions de montage pour le soudage	1-9		

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.

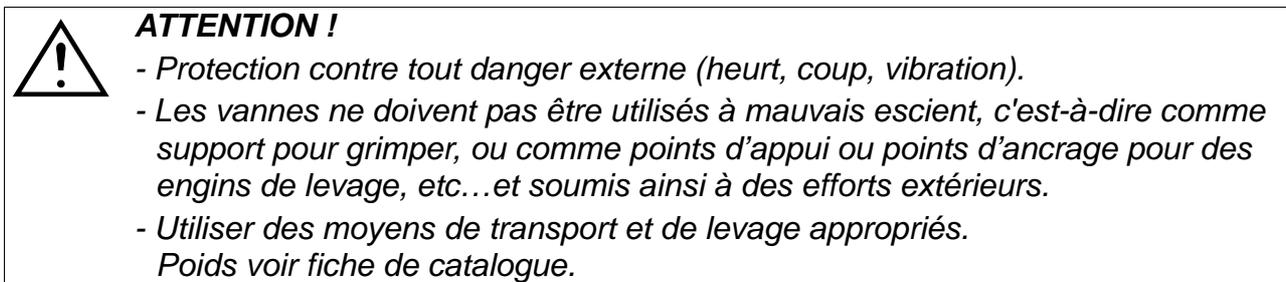
2.2 Significations des termes et définitions importantes pour la sécurité

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

CONA Universal purgeurs pour montage et démontage rapide des raccordements CONA-Connector ou autres 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 appareils ARI en fonte grise ne sont pas autorisés pour une utilisation sur des installations selon TRD 110.

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

4.2.1 CONA Universal

a) Purgeurs bimétalliques série 604

(voir Fig. 1 Page 6)

(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.

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).

b) Purgeurs thermostatiques à capsule série 622

(voir Fig. 2 Page 6)

(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.

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 par sous-refroidissement.

c) Purgeurs thermodynamiques série 642/643

(voir Fig. 4 Page 6)

(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 (fonctionnement cyclique).

La purge s'effectue automatiquement au démarrage et en régime établi, mais de manière différée. Le purgeur sert également de clapet antiretour.

d) Purgeurs à flotteur fermé série 628

(voir Fig. 5 Page 6)

(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) (régulateur de niveau).

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

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.

4.2.2 CONA Connector

Système de raccordement compact et peu encombrant pour frais d'installation et d'entretien réduits.

a) Système de raccordement série 681

(voir Fig. 6 Page 7)

b) Système de raccordement avec filtre Y série 682

(voir Fig. 7 Page 7)

c) Système de raccordement avec isolement amont série 683

(voir Fig. 8 Page 7)

Le connecteur comprend un robinet d'arrêt à presse-étoupe (ou exécution avec robinet à soufflet sans entretien selon TA-Air):

(voir Fig. 10 Page 11 - Fig. 11 Page 12)

- dispositif d'étanchéité arrière

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

Tige (Pos. 11) / Fût de chapeau vissé (Pos. 15)

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

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

Recommandé notamment pour les clarinettes de récupération condensats CODI.



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).

d) Système de raccordement avec isolement amont et aval série 684

(voir Fig. 9 Page 7)

idem c) mais avec deux robinets d'arrêt

Après avoir fermé les robinets d'arrêt amont/aval le remplacement du purgeur est alors facile.

4.3 Illustration

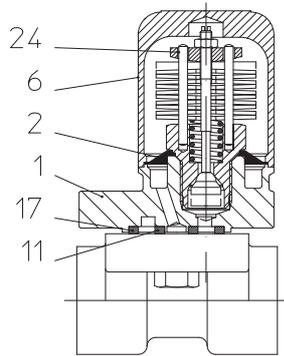


Fig. 1: CONA[®]B Universal - série 604

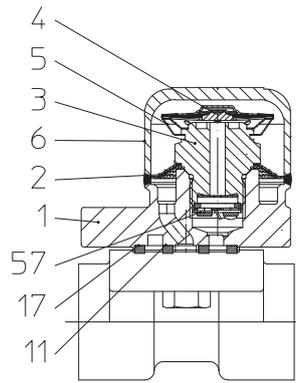
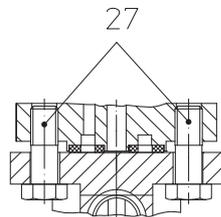


Fig. 2: CONA[®]M Universal - série 622

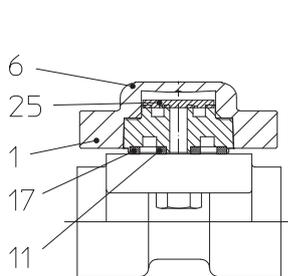
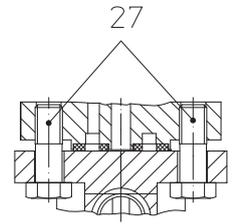


Fig. 3: CONA[®]TD Universal - série 642

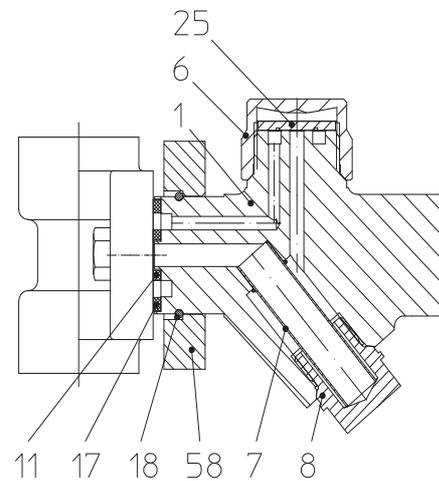
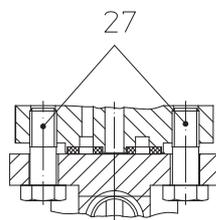


Fig. 4: CONA[®]TD Universal - série 643

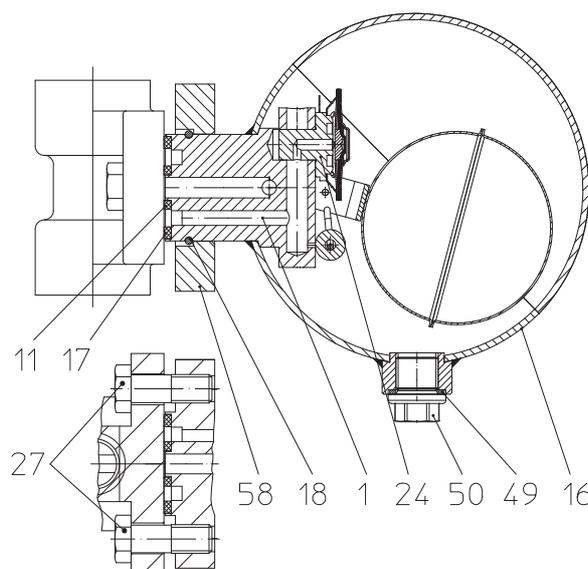


Fig. 5: CONA[®]S Universal - série 628

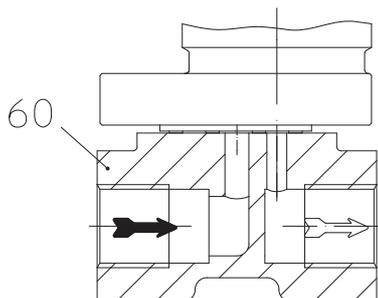


Fig. 6: CONA® Connector 681

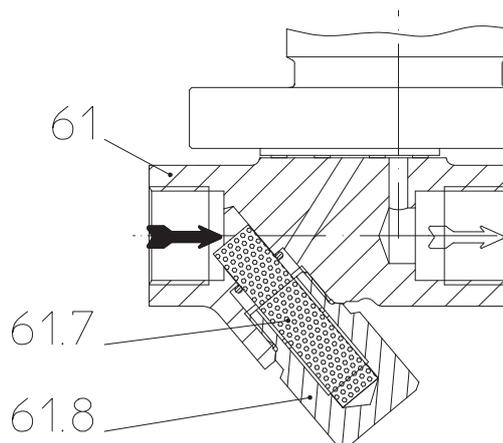


Fig. 7: CONA® Connector 682

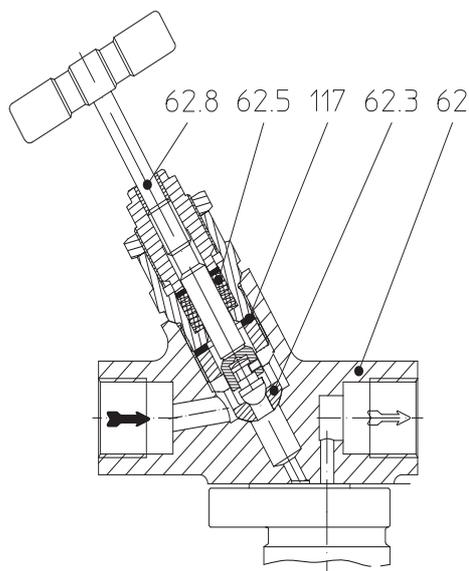


Fig. 8: CONA® Connector 683

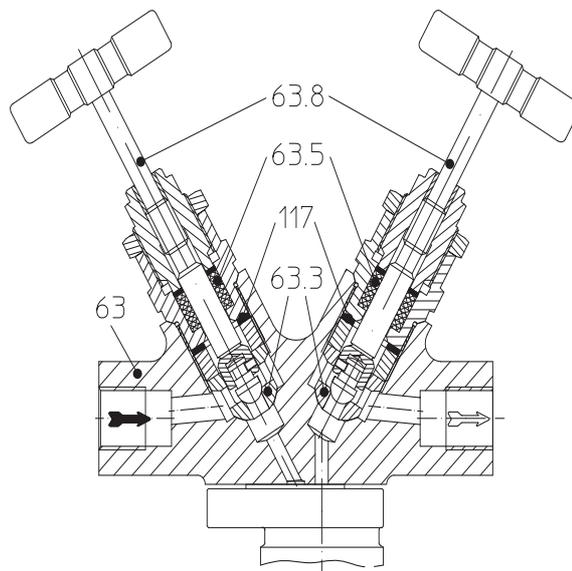


Fig. 9: CONA® Connector 684

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 raccords différents, etc.**

précisés sur les fiches techniques du catalogue.

4.5 Marquage

Inscription de la marque distinctive CE sur l'appareil :

AWH Fabricant

Typ Type d'appareil

Bj. Année de fabrication

PS/TS Indication Pression/Température

Matériau / Numéro de lot

Adresse du fabricant:

voir point 11.0 Prestations de garantie

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. 1 - Fig. 5 Page 6)

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 Position de montage

Veiller à une position de montage correcte par rapport au sens d'écoulement, observer les marquages sur l'appareil.

a) Purgeurs bimétalliques série 604 / Purgeurs thermostatiques à capsule série 622

Position de montage au choix, sauf couvercle (Pos. 6) vers le bas.

(voir aussi **7.5 Modification de la position de montage**)

b) Purgeurs thermodynamiques série 642/643

Fig. 642: Position de montage au choix (voir aussi **7.5 Modification de la position de montage**)

Fig. 643: Bouchon de filtre (Pos. 7) vers le bas.

c) Purgeurs à flotteur fermé série 628

Avec bouchon de vidange (Pos. 50) toujours dirigé vers le bas.

5.4 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“

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. 8 Page 7 - Fig. 9 Page 7)

- 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. 117).
- 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).
- Retire 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).

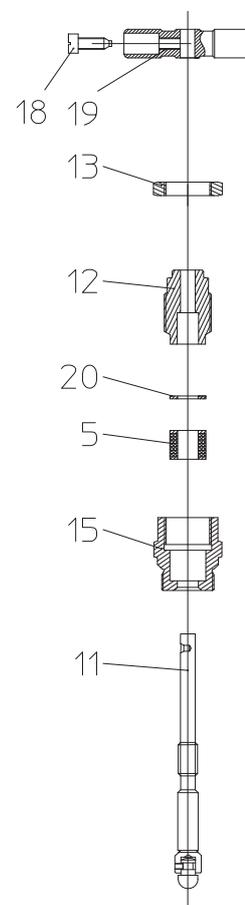


Fig. 10

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 a 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).

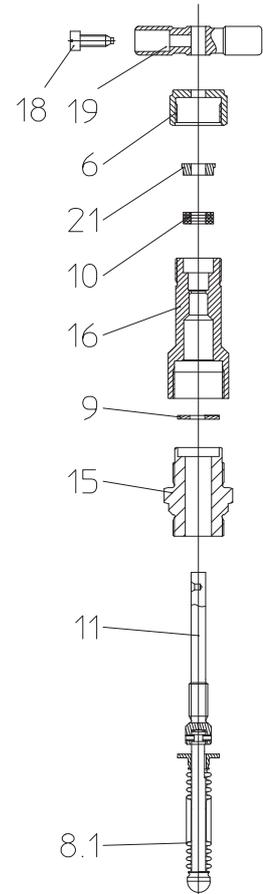


Fig. 11

7.4 Nettoyage et / ou remplacement

a) Purgeurs bimétalliques série 604

(voir Fig. 1 Page 6)

La construction du purgeur bimétallique est mécano-soudée.

Par conséquent le démontage du mécanisme du purgeur n'est pas possible.

Si des fuites inadmissibles ont été constatées par l'exploitant, il est conseillé de remplacer le purgeur bimétallique.

Ce qui signifie :

- Mettre le purgeur hors pression (en isolant la tuyauterie d'arrivée vapeur et la tuyauterie de retours condensats si il existe une contre-pression).
- Dévisser les deux vis à tête hexagonale (Pos. 27)
- Retirer le purgeur et les joints (Pos. 11, 17)
- Nettoyer les portées de joint du CONA®-Connector
- Remonter un purgeur et des joints neufs.

b) Purgeurs thermostatiques à capsule série 622

(voir Fig. 2 Page 6)

La construction du purgeur thermostatique à capsule est mécano-soudée.
Par conséquent le démontage du mécanisme du purgeur n'est pas possible.

Si des fuites inadmissibles ont été constatées par l'exploitant, il est conseillé de remplacer le purgeur.

Ce qui signifie :

- Mettre le purgeur hors pression (en isolant la tuyauterie d'arrivée vapeur et la tuyauterie de retours condensats si il existe une contre-pression).
- Dévisser les deux vis à tête hexagonale (Pos. 27)
- Retirer le purgeur et les joints (Pos. 11, 17)
- Nettoyer les portées de joint du CONA[®]-Connector
- Remonter un purgeur et des joints neufs.

c) Purgeurs thermodynamiques série BR642/643

(voir Fig. 2 Page 6 -Fig. 4 Page 6)

La construction de la série 642 est mécano-soudée.

Par conséquent le démontage du mécanisme du purgeur n'est pas possible.

Sur la série 643 il est possible de remplacer le disque (Pos. 25) une fois le purgeur dépressurisé. Il faut alors démonter/remonter le couvercle (Pos. 6). Desserrer le couvercle (Pos. 6) et le dévisser.

Si des fuites inadmissibles ont été constatées par l'exploitant, il est conseillé de remplacer le purgeur.

Ce qui signifie :

- Mettre le purgeur hors pression (en isolant la tuyauterie d'arrivée vapeur et la tuyauterie de retours condensats si il existe une contre-pression).
- Dévisser les deux vis à tête hexagonale (Pos. 27)
- Retirer le purgeur et les joints (Pos. 11, 17)
- Nettoyer les portées de joint du CONA[®]-Connector
- Remonter un purgeur et des joints neufs.

d) Purgeurs à flotteur fermé série BR628

(voir Fig. 5 Page 6)

La construction du purgeur à flotteur fermé est mécano-soudée.

Par conséquent le démontage du mécanisme du purgeur n'est pas possible.

Si des fuites inadmissibles ont été constatées par l'exploitant, il est conseillé de remplacer complètement le purgeur.

Ce qui signifie :

- Mettre le purgeur hors pression (en isolant la tuyauterie d'arrivée vapeur et la tuyauterie de retours condensats si il existe une contre-pression).
- Dévisser les deux vis à tête hexagonale (Pos. 27)
- Retirer le purgeur et les joints (Pos. 11, 17)
- Nettoyer les portées de joint du CONA[®]-Connector
- Remonter un purgeur et des joints neufs.

7.5 Modification de la position de montage

a) Purgeurs bimétalliques série 604 / Purgeurs thermostatiques à capsule série 622

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

Position de montage : toutes positions sauf couvercle (Pos. 6) vers le bas.

- 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 les deux vis à tête hexagonale (Pos. 27)
- Modifier la position du purgeur, veiller au bon positionnement des joints. (Pos. 11, 17)
- Resserrer les deux vis à tête hexagonale (Pos.27) (voir point 7.6).

b) voir thermodynamiques série 642

(voir Fig. 2 Page 6)

Position de montage : toutes positions

- 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 les deux vis à tête hexagonale (Pos. 27)
- Modifier la position du purgeur, veiller au bon positionnement des joints. (Pos. 11, 17)
- Resserrer les deux vis à tête hexagonale (Pos.27) (voir point 7.6).

Pour le purgeur **série 643** : la modification de position de montage n'est pas possible.

En effet le purgeur doit être installé de manière à ce que le bouchon de filtre (Pos. 8) soit en point bas.

c) Purgeurs à flotteur fermé série 628

(voir Fig. 5 Page 6)

La modification de position de montage n'est pas possible.

En effet le purgeur doit être installé de manière à ce que la vis de purge (Pos. 50) soit en point bas.

7.6 Couples de serrage

(voir Fig. 1 Page 6 - Fig. 11 Page 12)

Pos.		Couple de serrage (Nm)
12	Douille de serrage fileté	10
13	Écrou de blocage	70
14	Bague de serrage	70
15	Fût de chapeau vissé	90
16	Guide de tige	90
27	Vis à tête hexagonale	20

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


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*

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 BR628: Flotteur sphérique (Pos. 24.16) défectueux	Remplacer le purgeur
Faible écoulement	Tuyauteries bouchées	Contrôler les tuyauteries
	En BR682: Filtre encrassé (Pos. 2)	Nettoyer le filtre / remplacer; voir point 7.4
	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 5.3! 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 usé	Remplacer le purgeur; voir point 7.4
	Capsule à membrane usée	Remplacer le purgeur; voir point 7.4
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
	Joint (Pos. 11, 17) défectueux	Remplacer le joint; voir point 7.4

10.0 Démontage de l'appareil ou des Connectors



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 incompétent 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