

Réglage des garnitures des vannes

⚠ ATTENTION

Avant toute opération d'entretien d'une vanne installée, vous devez :

- dépressuriser le système
- lancer un cycle de vanne

⚠ ATTENTION

Il se peut qu'il reste du fluide dans la vanne et dans le système.

Réglez la garniture en suivant les consignes concernant votre vanne, détaillées ci-dessous.

Vannes à boisseau sphérique séries 40 et 40G

Reportez-vous à la *Fiche de réglage de la garniture des vannes à boisseau sphérique série 40*, MS-INS-40, ou à la *Fiche de réglage de la garniture des vannes à boisseau sphérique série 40G*, MS-INS-40G.

Vannes à boisseau sphérique série 60

Tournez l'écrou de tige inférieur par pas de **1/16 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.

Vannes d'extraction série 6DB

Tournez le boulon de garniture par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.

Vannes pour manomètres (série 6P - embout sphérique uniquement)

1. Desserrez l'écrou de blocage et tournez le boulon de garniture par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.
2. Resserrez l'écrou de blocage.

Vannes à pointeau série GU

1. Desserrez l'écrou de blocage et tournez l'écrou d'embout par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.
2. Resserrez l'écrou de blocage.

Vannes à pointeau à chapeau intégral (O, 1, 18, 20, 26)

Tournez l'écrou de garniture par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.

Bloc monobride d'interface process série MN02

Tournez uniformément les vis du presse-étoupe par pas de **1/8 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.

Blocs monobride d'interface process série MN03 et MN04

1. Desserrez l'écrou de blocage et tournez l'écrou d'embout par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.
2. Resserrez l'écrou de blocage.

Vannes d'instrumentation de système modulaire 85

1. Desserrez l'écrou de blocage et tournez l'écrou d'embout par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.
2. Resserrez l'écrou de blocage.

Vannes à pointeau pour usage intensif (série N)

1. Desserrez l'écrou de blocage et tournez le boulon de garniture par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.
2. Resserrez l'écrou de blocage.

Vannes à soufflet série U

Tournez l'écrou d'embout par pas de **1/6 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.

Remarque : vérifier l'absence de fuites au niveau des soufflets.

Vannes d'interface de lignes de process séries VB03 et VB04 (tiges de vannes à pointeau uniquement)

1. Desserrez l'écrou de blocage et tournez l'écrou d'embout par pas de **1/4 de tour** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'étanchéité soit réalisée.
2. Resserrez l'écrou de blocage.

Manifolds séries V, VB, VL et VE

Série V2 - Serrez l'écrou de garniture au couple de **5,6 N·m (50 po·lb)**.

Série V3 - Desserrez le contre-écrou et serrez le boulon de garniture au couple de **15,2 N·m (135 po·lb)**. Serrez le contre-écrou au couple de **15,2 N·m (135 po·lb)**.

Pour toutes les vannes

Une fois la garniture réglée, procédez à un essai afin de vérifier le bon fonctionnement de la vanne.