

NOTICE DE MONTAGE ET ENTRETIEN FILTRE A TAMIS EN Y ACIER MOULE A BRIDES

Filtre à tamis en Y acier moulé A216 WCB à brides pour la filtration de réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières et gaz.

Filtre avec tamis inox démontable et chapeau boulonné.

Bouchon de purge taraudé NPT permettant le montage d'une vanne de rinçage.



PED 2014/68/UE



GAMME ET CARACTERISTIQUES :

Référence	Matière	Raccordement	Températures	Pression maxi	Dimensions
243	Acier A216WCB	Brides Class 150	-29°C à +425°C	20 Bars	DN50 à DN400 (NPS 2"-16")
244		Brides Class 300		50 Bars	

UTILISATION :

- Réseaux d'eau, gasoil, vapeur, pétrochimie, industries pétrolières, gaz

NOTICE DE MONTAGE ET ENTRETIEN FILTRE A TAMIS EN Y ACIER MOULE A BRIDES

REGLES GENERALES :

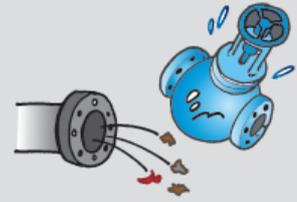
1/ STOCKAGE

Avant le montage, stocker la robinetterie dans un local sec à l'abri des intempéries du vent et du sable. Laisser la robinetterie dans son emballage d'origine et ne pas retirer les protections des brides et des embouts.
Manutentionner la robinetterie avec précaution. Ne laisser pas tomber les vannes au sol. Ne les traîner pas par terre.



2/ NETTOYAGE DES TUYAUTERIES

Avant le montage, stocker la robinetterie dans un local sec à l'abri des intempéries du vent et du sable. Laisser la robinetterie dans son emballage d'origine et ne pas retirer les protections des brides et des embouts.
Manutentionner la robinetterie avec précaution. Ne laisser pas tomber les vannes au sol. Ne les traîner pas par terre.



3 / ECARTS DE TUYAUTERIES

Avant l'installation de la robinetterie, vérifier les dimensions de la tuyauterie en présentant le matériel en position. Vérifier aussi le bon alignement des tuyauteries amont et aval. Ne pas compter sur la robinetterie pour rattraper les écarts de côté de la tuyauterie. Cela risque d'entraîner des défauts d'étanchéité, des blocages et même des ruptures mécaniques.



4/ COMPENSATION DE LA DILATATION

Pour les tuyauteries transportant des fluides caloporteurs, prévoir ici la compensation des dilatations à l'aide d'appareils adaptés (lyres de dilatation et/ou compensateur). Leur absence peut entraîner un blocage et des ruptures mécaniques de la robinetterie.



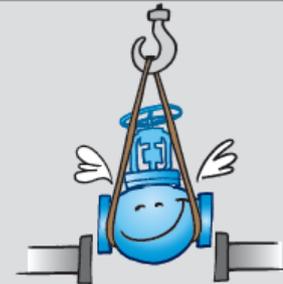
5/ SENS DE MONTAGE

Un certain nombre d'appareils de robinetterie n'ont pas un fonctionnement symétrique. Respecter impérativement le sens de montage indiqué par la flèche gravée sur le corps en l'orientant dans le sens de l'écoulement du fluide.



6/ ELINGUAGE

Lors du montage de la vanne sur la tuyauterie, utiliser des moyens de levage adaptés (pont roulant, chariot-élévateur, palan,...). Il est nécessaire que la vanne soit positionnée correctement et sans contrainte pendant l'opération de fixation.



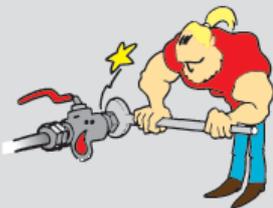
7/ SUPPORTAGE

Pour la robinetterie représentant un poids important par rapport à la solidité de la tuyauterie, il est absolument nécessaire de prévoir un supportage indépendant de la tuyauterie. De même la robinetterie ne peut servir de support aux tuyauteries qui doivent être supportées aussi. Le manquement à ces règles peut entraîner des fuites, des blocages et des ruptures.



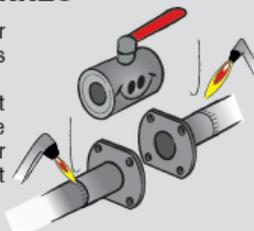
8/ SERRAGE

Pour la robinetterie vissée et la robinetterie à brides, appliquer un couple de serrage adapté. Un serrage trop léger peut entraîner des fuites. Un serrage excessif peut entraîner un blocage de la vanne et des ruptures mécaniques.
Les couples de serrage sont indiqués sur la notice de chaque produit.



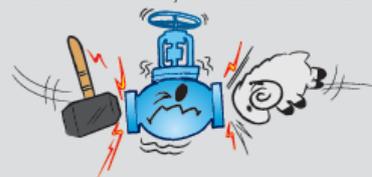
9/ SOUDAGE DES VANNES

Lors des opérations de soudage sur des vannes acier ou inox, les vannes doivent être en position ouverte. Prendre des précautions concernant les vannes proches de la zone de soudage afin de ne pas endommager les composants sensibles, notamment avec les vannes à sièges souples.



10/ COUPS DE BÉLIER

Un coup de bélier, en générant une brusque hausse de pression, peut provoquer des dommages considérables : fissures, détérioration des organes de fermeture, déformation de l'axe, etc... Les causes des coups de bélier sont variées. Le démarrage non progressif de la pompe et la fermeture soudaine d'une vanne sont les causes les plus fréquentes.



NOTICE DE MONTAGE ET ENTRETIEN FILTRE A TAMIS EN Y ACIER MOULE A BRIDES

REGLES GENERALES (SUITE) :

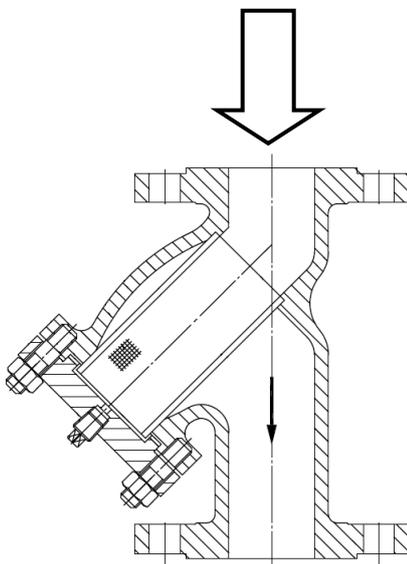
- Bien vérifier l'adéquation entre le filtre et les conditions de service réelles (nature du fluide, pression et température)
- Prévoir suffisamment de robinets pour pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie pour faciliter l'entretien des matériels.
- Vérifier attentivement que les filtres installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE :

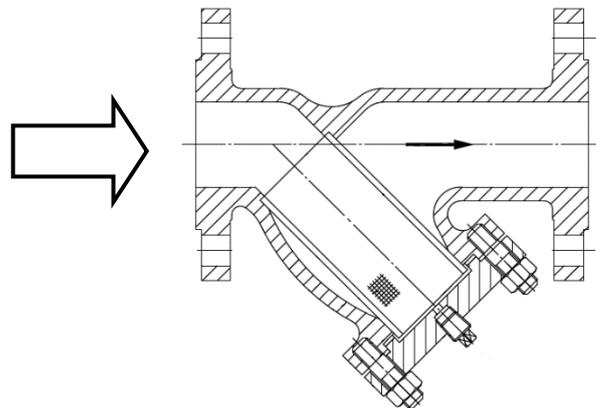
- Avant montage des filtres, bien vérifier l'encombrement entre brides. La robinetterie n'absorbera pas les écarts. Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même des ruptures.
- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités.
- Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les filtres ne supportent aucune contrainte extérieure.
- Caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui n'ont pas encore leurs supports définitifs. Ceci pour éviter d'appliquer des contraintes importantes sur la robinetterie.
- Respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche
- Retirer les caches plastiques sur les faces de brides
- Positionner le filtre entre les brides
- Insérer 1 joint de bride (dans des matériaux compatibles avec les conditions de service) entre les brides du filtre et les brides du réseau de chaque côté (2 joints au total)
- Insérer les boulons et effectuer le serrage de la boulonnerie en croix.

POSITIONS DE MONTAGE :

Montage Vertical (fluide descendant)



Montage Horizontal



MISE EN SERVICE :

- La mise sous pression doit être progressive pour éviter la création de coups de bélier
- Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.
- La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques du filtre conformément à la norme API 598.
- Les fluides ne doivent pas contenir d'objets solides (ils pourraient endommager le filtre)

NOTICE DE MONTAGE ET ENTRETIEN FILTRE A TAMIS EN Y ACIER MOULE A BRIDES
MAINTENANCE ET ENTRETIEN :

- Pour faciliter les opérations d'entretien des filtres il est souhaitable de positionner en amont et en aval des robinets d'arrêt qui isoleront le filtre pendant la maintenance. Lors de cette opération prévoir un joint de chapeau neuf pour éviter le risque de fuite lors de la remise en service.
- Nettoyer le tamis régulièrement, au moins 1 fois par an, et plus si les conditions de service l'exigent
- Lors de tous les démontages de chapeau et de tamis, le remplacement du joint de chapeau est conseillé

Défaut	Cause	Solution
Fuite entre le corps et le chapeau	1. Les boulons sont desserrés 2. Le joint de chapeau est endommagé	1. Resserer les boulons entre le corps et le chapeau 2. Remplacer le joint de chapeau
Fuite au niveau du bouchon de purge	1. La purge est desserrée 2. Le joint est endommagé	1. Resserer la purge 2. Remplacer le joint de purge
Pertes de charge importantes	Tamis encrassé	Isoler et purger le circuit pour pouvoir démonter le tamis sans risques et le nettoyer

NORMALISATIONS :

- Certificat 3.1 sur demande
- Conception suivant la norme ASME B16.34
- Tests d'étanchéité suivant la norme API 598, table 6
- Brides R.F. suivant la norme ASME B16.05 Class 150 ou Class 300
- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75 **sur demande**
 - **Modèles Class 150 PN20 :**
 - DIRECTIVE 2014/68/UE : Compatible pour Liquides et Gaz du Groupe 1
 - DN50 : Catégorie de risque I, marquage CE
 - DN65-150 : Catégorie de risque II, marquage CE 0036
 - DN200-400 : Catégorie de risque III, marquage CE 0036
 - Ecartement suivant la norme ASME B16.10 table 1 série A15 et EN 558 série 10 (EN 558 série 7 pour DN150 6")
 - **Modèles Class 300 PN50 :**
 - DIRECTIVE 2014/68/UE : Compatible pour Liquides et Gaz du Groupe 1
 - DN50-100 : Catégorie de risque II, marquage CE 0036
 - DN125-400 : Catégorie de risque III, marquage CE 0036
 - Ecartement suivant la norme ASME B16.10 table 2 série 15 jusqu'au DN300, série 17 du DN350 au 400, EN 558 série 21 sauf DN200

PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.