
Manuel d'installation, d'utilisation et d'entretien

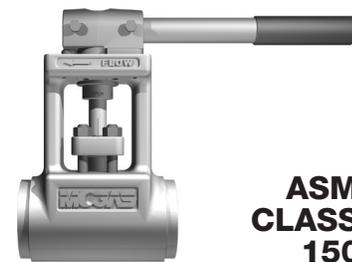
pour la vanne MOGAS
**à boisseau sphérique munie d'un siège
métallique RSVP améliorée**

Procédures

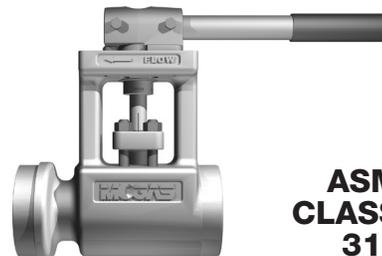
INSTALLATION APPROPRIÉE DE
LA VANNE

RÉDUCTION DE LA CONTRAINTE
SUR LES SOUDURES
CONFORMÉMENT À LA NORME
ASME B31.1

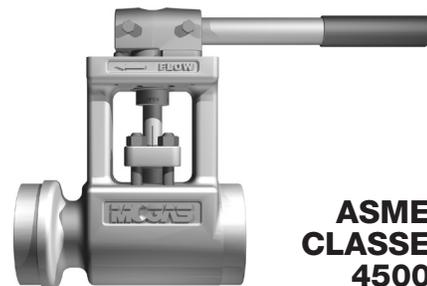
ENTRETIEN DE LA VANNE
POUR UNE UTILISATION ET DES
PERFORMANCES OPTIMALES



**ASME
CLASSE
1500**



**ASME
CLASSE
3100**



**ASME
CLASSE
4500**

MOGAS[®]
SEVERE SERVICE BALL VALVES

LIRE CECI EN PREMIER

Toutes les vannes MOGAS sont testées en usine avant l'expédition.

Si la vanne a été commandée avec une poignée ou un mécanisme de MOGAS, normalement, elle est préassemblée en usine. Si la vanne est déjà assemblée, passez à la section Préparation de la vanne (page 10) et procédez à l'installation.

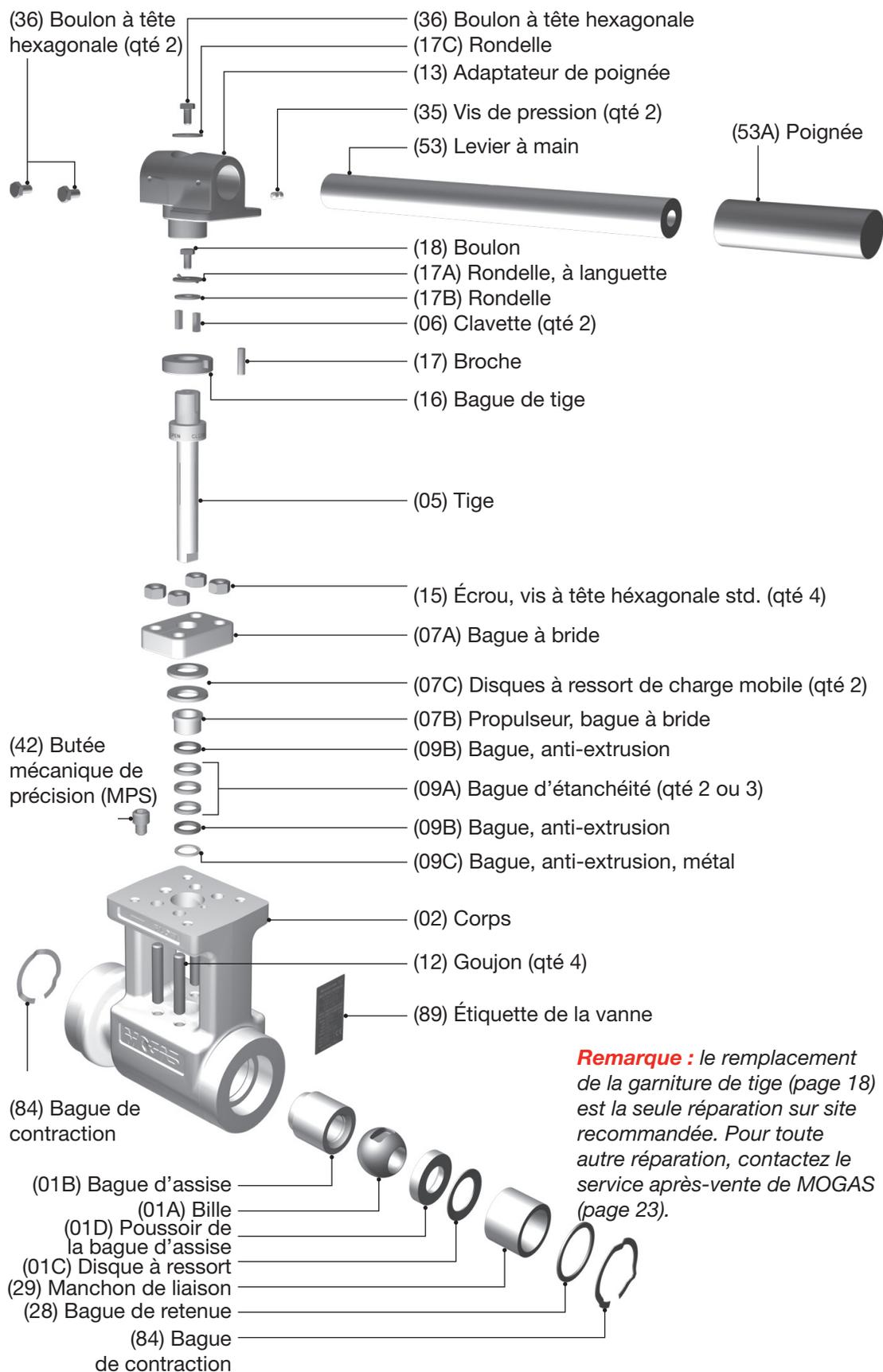
Si la vanne **n'est pas** fournie avec une poignée ou un mécanisme, vous **devez** installer l'adaptateur et la poignée/le mécanisme qui convient (pages 5 à 9) pour ouvrir et fermer la vanne **avant** l'installation.

Remarque : le remplacement de la garniture de tige (page 18) est la seule réparation sur site recommandée. Pour toute autre réparation, contactez le service après-vente de MOGAS (page 23).

CONTENU

RÉFÉRENCE DE LA VANNE	4
RÉGLAGE MANUEL	5
RÉGLAGE/ACTIONNEMENT DE L'OPÉRATEUR	7
PRÉPARATION DE LA VANNE	10
INSTALLATION DE LA VANNE	12
TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE (PWHT)	13
FONCTIONNEMENT	16
ENTRETIEN	17
REPLACEMENT DE LA GARNITURE DE TIGE	18
LOCALISATION D'INFORMATIONS SUR LA VANNE	22
AUTORISATIONS DE RETOUR DE MARCHANDISES	23

RÉFÉRENCE DE LA VANNE



Remarque : le remplacement de la garniture de tige (page 18) est la seule réparation sur site recommandée. Pour toute autre réparation, contactez le service après-vente de MOGAS (page 23).

RÉGLAGE MANUEL

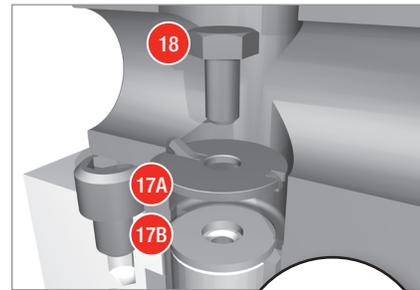
1 INSTALLATION DE L'ADAPTATEUR DE POIGNÉE DE POIGNÉE

Pour installer l'adaptateur de poignée (13), retirez d'abord le boulon à tête hexagonale (36) qui maintient le levier à main (53) en place.

Une fois le levier à main retiré, installez l'adaptateur de poignée sur la tige (05), en enclenchant les deux clavettes (06).

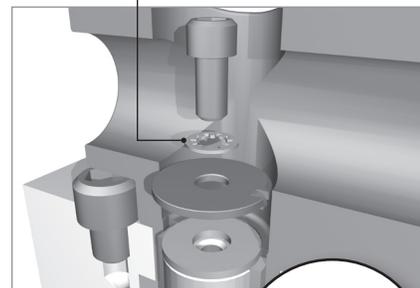
Fixez le support de l'adaptateur de poignée à l'aide du boulon (18) et de deux rondelles (17A et 17B). Placez la rondelle à languette (17A) sur le dessus de la rondelle plus petite (17B) et insérez la languette courte de la rondelle dans la rainure de clavette en dessous. Appuyez sur la languette longue vers le haut contre un côté plat de la tête hexagonale.

Exception : La vanne alésée ASME classe 1500 de 16 mm (0,63 po) utilise un boulon à tête creuse au lieu d'une tête hexagonale (18) avec une rondelle équipée d'une languette (17A). Engagez la languette dans la rainure de clavette et placez la rondelle de blocage en forme d'étoile sur le dessus. Serrez le boulon.



Assemblage terminé

Rondelle de blocage en forme d'étoile



ASME Classe 1500 seulement

Assemblage terminé

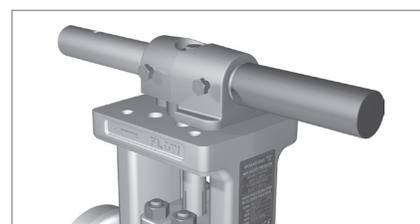
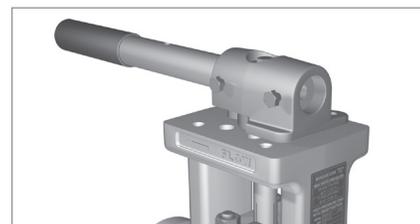
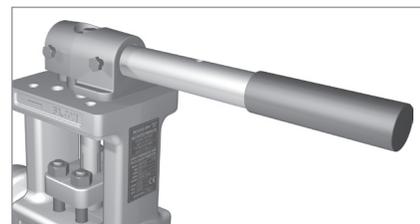
▶ FIXATION DE LA POIGNÉE

Positionnez la poignée à l'endroit désiré et fixez à l'aide d'une rondelle (17C) et d'un boulon à tête hexagonale (36).

Serrez les boulons de stabilisation (36).

Remarque :

Il est possible de repositionner la poignée manuelle sur l'un des endroits avec des trous taraudés sur toute sa longueur, pour un usage inversé ou comme une poignée en T avec un dégagement limité.

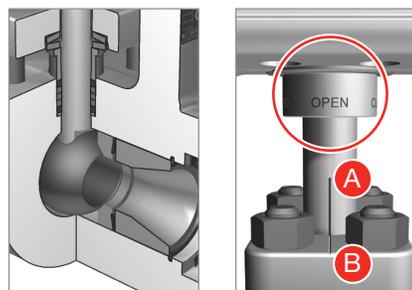


RÉGLAGE MANUEL

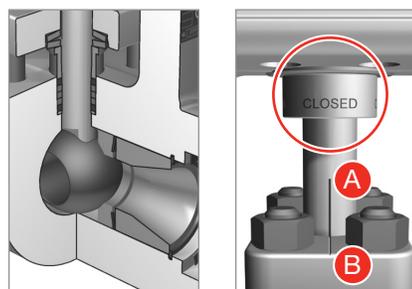
2 VÉRIFICATION DE LA POSITION D'UTILISATION

En regardant à travers l'alésage, ouvrez la vanne et vérifiez que la bille est en position entièrement **ouverte**.

Vérifiez la position d'utilisation en regardant le marquage **ouvert/fermé** en haut de la tige. Le marquage vertical (A) sur la tige doit s'aligner avec le marquage (B) sur la bague à bride.



Position ouverte

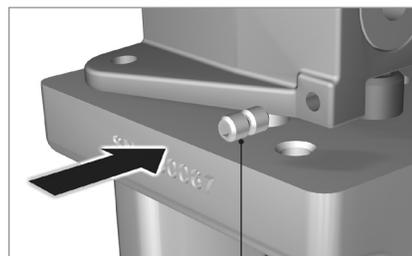


Position fermée

3 SÉCURISATION DE LA POSITION D'UTILISATION

Lorsque la bille est parfaitement alignée en position ouverte, retirez la vis de pression de blocage (35) et serrez la vis de pression de réglage (35) contre la butée mécanique de précision (MPS). Sécurisez cette position à l'aide de la vis de pression de blocage.

La vanne est désormais prête pour l'installation.



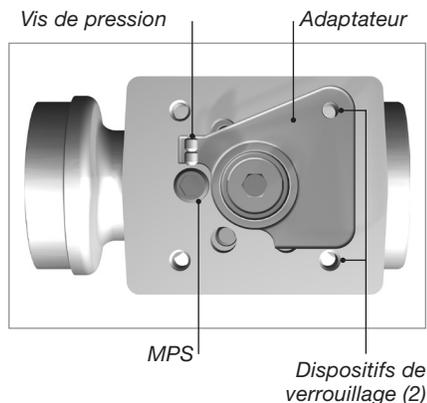
Vis de pression

▶ BUTÉE MÉCANIQUE DE PRÉCISION

La butée mécanique de précision (MPS) (42) est utilisée pour localiser la position **ouverte/fermée** de la vanne lors de l'établissement du contact depuis l'adaptateur.

Des réglages de précision sont effectués au moyen des vis de pression (35), situées au niveau de l'adaptateur.

Vous pouvez utiliser des dispositifs de verrouillage dans les trous prévus pour sécuriser les positions **ouvert/fermé**.



RÉGLAGE/ACTIONNEMENT DE L'OPÉRATEUR

▶ ADAPTATEUR DE TIGE

L'adaptateur de tige est vide, ce qui permet de l'usiner afin d'utiliser une variété de mécanismes électriques, pneumatiques ou de vis sans fin.

Lorsque MOGAS fournit le mécanisme d'actionnement, l'adaptateur est usiné pour s'adapter au mécanisme.

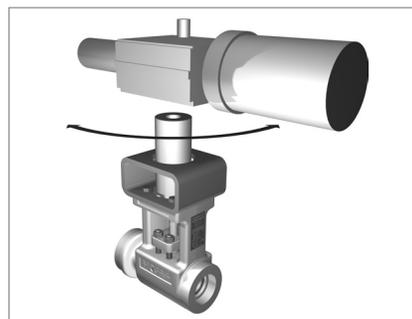


Remarque :

Reportez-vous au manuel du fabricant pour plus d'informations spécifiques sur l'installation de l'opérateur/du mécanisme.

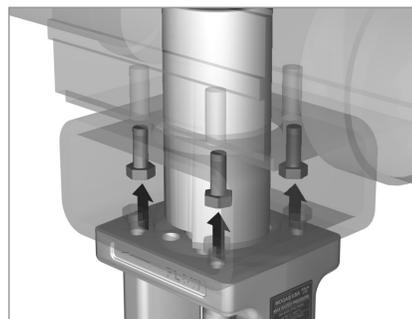
1 ORIENTATION DE L'OPÉRATEUR

Orientez l'opérateur sur le dessus de la vanne à la position désirée.



2 SERRAGE DES BOULONS

Serrez les boulons pour fixer l'opérateur sur la vanne.



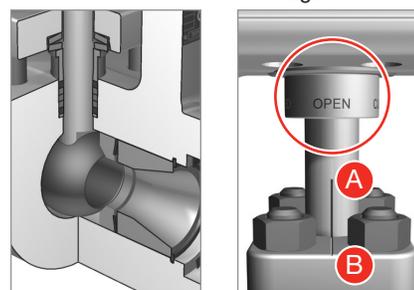
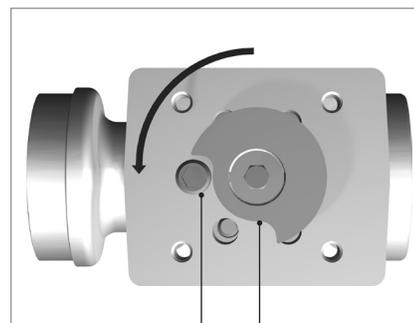
RÉGLAGE/ACTIONNEMENT DE L'OPÉRATEUR

3 LOCALISATION DE LA POSITION OUVERTE

En utilisant un réglage de mécanisme à couple réduit (électrique) ou une pression d'air régulée (pneumatique), activez le compteur de l'opérateur dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que l'adaptateur de tige entre en contact avec la butée mécanique de précision (MPS). Cela permet d'indiquer la position **ouverte** de la vanne.

En regardant à travers l'alésage, vérifiez que la bille est parfaitement alignée dans la position entièrement **ouverte**. Vérifiez le marquage **open** (ouvert) en haut de la tige. Le marquage vertical (A) sur la tige doit s'aligner avec le marquage (B) sur la bague à bride.

Réglez les interrupteurs de fin de course/d'arrêt ou l'opérateur pour définir la position **open** (ouvert).



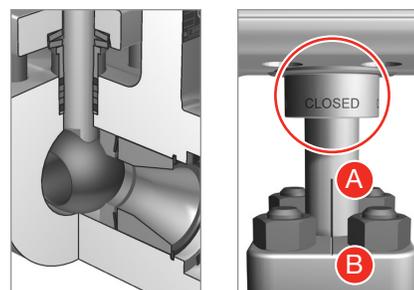
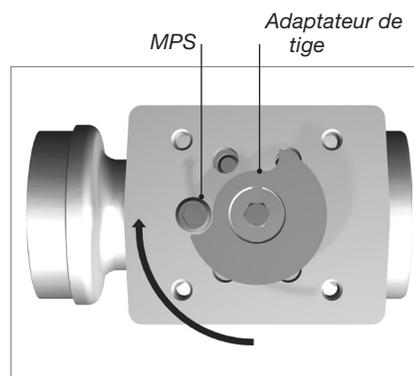
Position ouverte

4 LOCALISATION DE LA POSITION FERMÉE

En utilisant un réglage de mécanisme à couple réduit (électrique) ou une pression d'air régulée (pneumatique), activez le compteur de l'opérateur dans le sens horaire jusqu'à ce que l'adaptateur de tige entre en contact avec la butée mécanique de précision (MPS). Cela permet d'indiquer la position **fermée** de la vanne.

Vérifiez la position d'utilisation en vérifiant le marquage **closed** (fermé) en haut de la tige. Le marquage vertical (A) sur la tige doit s'aligner avec le marquage (B) sur la bague à bride.

Réglez les interrupteurs de fin de course/d'arrêt ou l'opérateur pour définir la position **closed** (fermé).



Position fermée



MISE EN GARDE ! RESPECTEZ LA CONSIGNE CI-APRÈS !

N'UTILISEZ PAS la MPS comme butée primaire si la vanne est utilisée par l'intermédiaire des engrenages ou du mécanisme.

RÉGLAGE/ACTIONNEMENT DE L'OPÉRATEUR

5 CONFIGURATION DES BUTÉES

Il est indispensable de régler les butées du mécanisme ou des engrenages définis en usine selon la position des butées de la vanne.

Lorsque les deux butées (ou interrupteurs de fin de course) sont définies, tournez chaque butée environ un quart de tour pour vous assurer que les positions ouverte et fermée de la vanne établissent un contact avec les butées de l'opérateur, et non **pas** avec la butée mécanique de précision (MPS).

Vous pouvez à présent définir l'opérateur/le mécanisme sur le couple d'utilisation optimale conformément aux directives du fabricant.



MISE EN GARDE ! RESPECTEZ LA CONSIGNE CI-APRÈS !

Un alignement erroné des butées d'actionnement peut entraîner une course faible ou excessive de la vanne et créer ainsi une fuite potentielle.

CELA AURA UNE INCIDENCE SUR LA GARANTIE DE LA VANNE.

PRÉPARATION DE LA VANNE

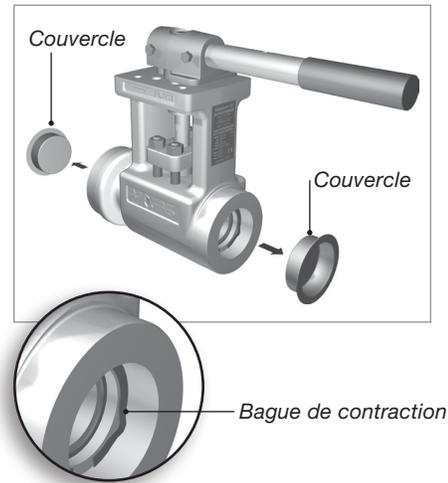
Remarque :

Toutes les illustrations présentées sont relatives aux extrémités à emboîtements soudés.

1 EXTRÉMITÉS À EMBOÎTEMENTS SOUDÉS

Retirez les couvercles de protection en plastique bleus qui ont été placés sur les extrémités de la vanne à l'usine.

NE RETIREZ PAS les bagues de contraction (84) à l'intérieur des vannes à emboîtements soudés. Les bagues servent à positionner le tuyau pour protéger la soudure au cours de la dilatation thermique.



EXTRÉMITÉS PLEINES SOUDÉES BOUT À BOUT

Si vous avez commandé des extrémités pleines soudées bout à bout, il est indispensable de les usiner.

La préparation en détails des extrémités à souder est basée sur les normes **ASME B16.34** et **ASME B16.25**. Pour atteindre la capacité de pression optimale du corps de la vanne, le diamètre intérieur des extrémités à souder doit être suivi par la taille de tuyau répertoriée dans **ASME B16.34 Annexe A**.

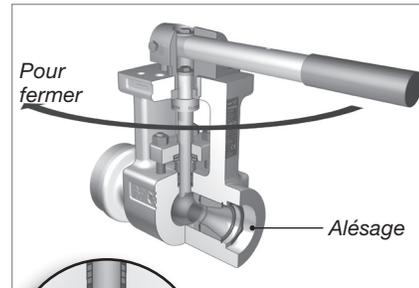
NE LAISSEZ aucun débris pénétrer dans la vanne. Ne retirez pas le bouchon qui a été envoyé par l'usine pour protéger l'ouverture de la vanne lors de l'usinage.

Usinez pour avoir la configuration désirée. Une fois l'usinage terminé, nettoyez minutieusement la zone d'alésage et retirez le bouchon.

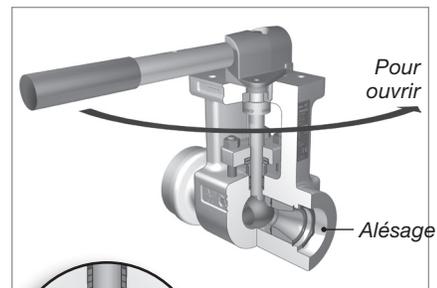
PRÉPARATION DE LA VANNE

2 VÉRIFICATION DE LA POSITION DE LA BILLE

Tout en regardant dans l'alésage, ouvrez et fermez la vanne. Vérifiez que la position de la bille **correspond** à la position de la poignée ou à l'indicateur du mécanisme.



Bille en position ouverte



Bille en position fermée



MISE EN GARDE !

En raison du risque lié à la consolidation de l'étanchéité, vérifiez que le réglage de couple de la garniture est correct avant de mettre la vanne en service.

Après la première exposition à une température élevée, resserrez le fouloir de la vanne.

Vérifiez périodiquement les écrous du fouloir et resserrez si nécessaire.

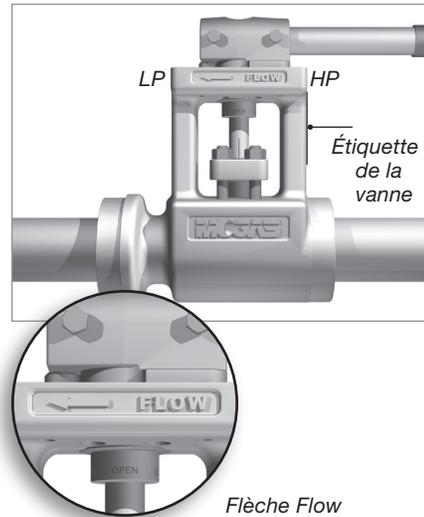
INSTALLATION DE LA VANNE

1 POSITIONNEMENT DE LA VANNE DANS LA TUYAUTERIE

Positionnez la vanne dans la tuyauterie pour avoir le sens d'étanchéité requis. Toutes les vannes RSVP ont un sens unique d'étanchéité indiqué par une flèche Flow sur le corps. L'étiquette de la vanne est située du côté « extrémité de pression élevée » du support de fixation de la vanne.

Remarque :

Dans certaines conditions, le bon fonctionnement peut nécessiter le placement de la flèche Flow dans le sens opposé de la rainure. Assurez-vous que l'« extrémité de pression élevée » est positionnée vers la pression la plus élevée par rapport à la vanne en position fermée. (Exemple : Une vanne de sectionnement en aval qui isole une vanne de contrôle aura la flèche pointant en amont.)



MISE EN GARDE ! RESPECTEZ LES CONSIGNES CI-APRÈS !

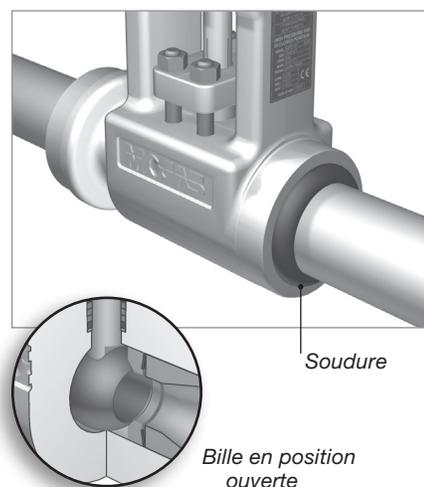
Avant de souder, la vanne **doit** être en position **OPEN** (ouverte) afin de protéger la bille des projections de soudure et de ne pas endommager les surfaces.

NE LAISSEZ PAS le corps de la vanne principale atteindre une température qui dépasse les 539 °C (1 100 °F) lors de l'installation, du soudage ou du traitement thermique après soudage.

AUTREMENT, LA GARANTIE DEVIENT NULLE.

2 SOUDURE DE LA VANNE

Fixez toujours la sangle de soudage à la **même extrémité** en cours de soudure.



TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE (PWHT)

Remarque :

Le traitement thermique après soudage n'est pas requis pour les vannes ayant une norme ASME 1500 ou inférieure.



MISE EN GARDE ! RESPECTEZ LES CONSIGNES CI-APRÈS !

Le corps de la vanne **doit** toujours rester inférieur à 593 °C (1 100 °F).

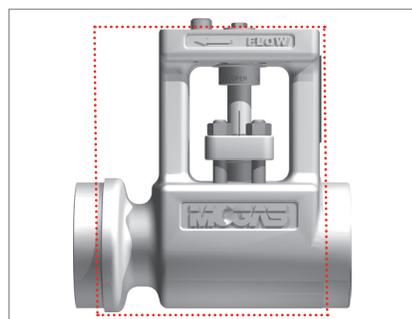
Pour ce faire, utilisez et placez correctement des couvertures de chauffage.

UNE TEMPÉRATURE PLUS ÉLEVÉE DU CORPS DE LA VANNE RENDRA LA GARANTIE NULLE.

1 INSTALLATION DE COUVERTURES DE CHAUFFAGE

Avant de passer au traitement thermique, installez des couvertures de chauffage comme indiqué dans la section suivante « INSTALLATION APPROPRIÉE POUR LE TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE ».

N'ISOLEZ PAS la partie centrale du corps de la vanne (indiquée par les pointillés rouges), y compris la section cou de la zone ventilée.



▶ INSTALLATION APPROPRIÉE POUR LE TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE

Installez les couvertures de chauffage, recouvertes par une bonne isolation, tel qu'indiqué, **sans écart ni chevauchement**. Les couvertures de chauffage couvrent **seulement** les zones de soudure. Les couvertures **ne devraient couvrir** aucune des parties de la section centrale du corps de la vanne.

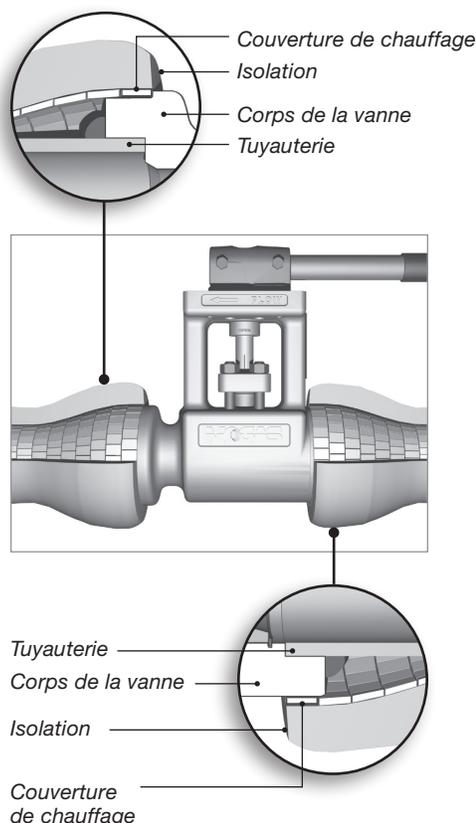
Cela permet une réduction de la contrainte plus **optimale et plus efficace** conformément à la norme ASME B31.1, tout en **protégeant** la bille et l'ensemble du siège contre les dommages.

Si vous utilisez un « serpentín » (un élément de chauffage par résistance sinueux), assurez-vous que les deux extrémités de la vanne sont chauffées de manière uniforme. Une boucle non isolée au milieu empêche un chauffage adéquat. Il existe quatre solutions possibles :

1. Isoler la boucle uniquement.
2. Utiliser deux serpentins distincts, un pour chaque extrémité.
3. Traiter chaque extrémité séparément.
4. Ne pas utiliser de serpentins. Les meilleurs résultats sont obtenus avec des couvertures ajustées correctement placées et isolées.

Remarque :

de mauvaises installations des couvertures de chauffage sont illustrées dans la section suivante.



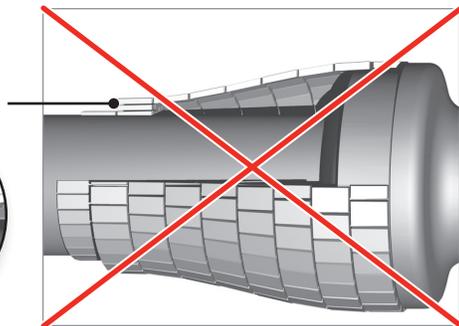
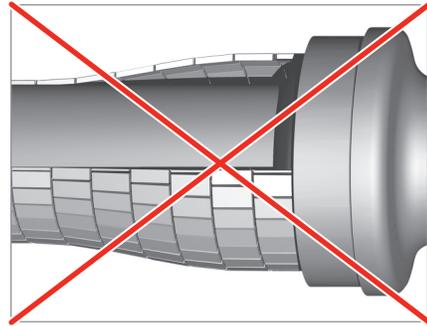
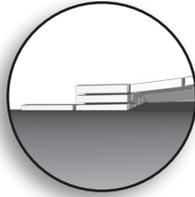
TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE (PWHT)

▶ INSTALLATION INADÉQUATE POUR LE TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE

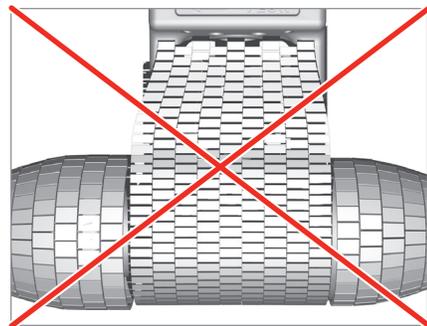
La couverture de chauffage doit couvrir le diamètre extérieur usiné de l'emboîtement soudé, ainsi que les zones de soudure et la tuyauterie, afin de fournir suffisamment de chaleur et avoir une réduction de la contrainte adéquate.

Une réduction de la contrainte insuffisante peut entraîner des dommages, des retards et une augmentation des coûts.

Lorsqu'une couverture de chauffage est trop longue et « bordée » à l'extrémité, les éléments de chauffage à côté du tuyau sont facilement **endommagés** par la chaleur émise par les éléments qui se trouvent sur le dessus.



L'utilisation de trois couvertures de chauffage n'est certainement **pas** la solution ! **N'appliquez jamais** de la chaleur au corps de la vanne. La partie centrale du corps de la vanne **doit** rester non isolée et non chauffée.



TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE (PWHT)

2 RÉDUCTION DE LA CONTRAINTE SUR LES SOUDURES

Consultez les lignes directrices pour la réduction de la contrainte dans ASME B31.1.

Les températures pour le traitement thermique après soudage figurent ci-dessous.

Remarque :

Ces lignes directrices peuvent être remplacées par des exigences particulières du client ou des procédures de meilleures pratiques.

Exigences relatives au traitement thermique après soudage conformément aux normes ASME B31.1 et B31.3						
Matériau	Référence	Numéro de groupe	Préchauffage °C (°F)	Plage de températures de maintien °C (°F)	Temps de maintien basé sur l'épaisseur nominale	
					Jusqu'à 50 mm (2 po)	Plus de 50 mm (2 po)
A105 ¹	1	1,2,3	95 (200)	600 à 650 (1 100 à 1 200)	1 heure/25 mm (1 po) 15 minutes au minimum	2 heures plus 15 minutes pour chaque pouce supplémentaire de plus de 50 mm (2 po)
A182-F22 ²	5A	1	150 (300)	700 à 760 (1 300 à 1 400)		
A182-F91	5B	1,2	—	700 à 760 (1 300 à 1 400)		

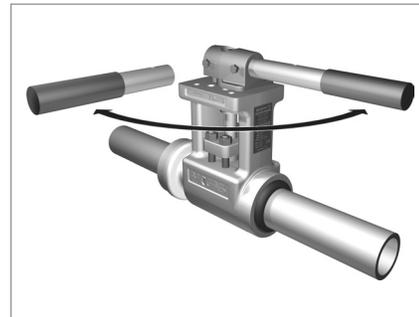
Remarques générales :

¹ Le traitement thermique après soudage n'est pas obligatoire si l'épaisseur nominale est de 19 mm (0,75 po) ou moins et si la température de préchauffage minimum est appliquée lorsque l'épaisseur nominale du matériau d'un des métaux de base est supérieure à 25,4 mm (1 po).

² Le traitement thermique après soudage n'est pas obligatoire, à condition que la NPS (charge nette absolue à l'aspiration) soit de 4 ou moins, que l'épaisseur nominale soit de 12,7 mm (0,5 po) ou moins, une teneur en carbone spécifié du matériau à souder est de 0,15 % ou moins, et la température de préchauffage minimum est maintenue pendant le soudage.

3 VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT

Après l'installation, ouvrez et fermez la vanne afin d'en assurer le bon fonctionnement.



LIMITES D'ISOLATION DE LA VANNE

L'isolation de la vanne ne doit **pas** s'étendre au-dessus du bas de l'étiquette de la vanne (comme illustré).



FONCTIONNEMENT

▶ OUVERTURE/FERMETURE

Les vannes à boisseau sphérique activées/désactivées sont tournées dans le sens anti-horaire pour **ouvrir** et dans le sens horaire pour **fermer**.

Remarque :

*Lors des cycles d'ouverture et de fermeture, assurez-vous que la vanne est **entièrement ouverte** et **entièrement fermée**. Cela supprime les débris de la bille et assure des performances optimales et une durée de vie prolongée de la vanne.*



MISE EN GARDE ! RESPECTEZ LA CONSIGNE CI-APRÈS !

Un étranglement avec des vannes à boisseau sphérique n'est **PAS** recommandé. Une exposition prolongée d'une partie de la bille à rouler peut compromettre le revêtement et la bille, diminuant ainsi la durée de vie de la vanne.

CECI RENDRA LA GARANTIE NULLE.

ENTRETIEN

▶ RESSERRAGE DU FOULOIR



MISE EN GARDE !

En raison du risque lié à la consolidation de l'étanchéité, vérifiez que le réglage de couple de la garniture est correct avant de mettre la vanne en service.

Après la première exposition à une température élevée, resserrez le fouloir de la vanne.

Vérifiez périodiquement les écrous du fouloir et resserrez si nécessaire.

Le tableau suivant montre le couple approprié requis.

Couple de goujon du fouloir recommandé – pi/lb (N.m)			
Alésage de la vanne	ASME classe 1500	ASME classe 3100	ASME classe 4500
16 mm (0,63 po)	4 (5,4)	11 (14,9)	16 (21,7)
25 mm (1 po)	7 (9,5)	15 (20,3)	25 (33,9)
33 mm (1,3 po)	8 (10,8)	17 (20)	—
38 mm (1,5 po)	9 (12,2)	—	—

▶ OUVERTURE/FERMETURE RÉGULIÈRE DE LA VANNE

Les vannes qui restent ouvertes ou fermées pendant une longue période doivent fonctionner au moins une fois par an.

Les vannes doivent toujours être complètement ouvertes et complètement fermées pour éliminer toute accumulation sur les surfaces d'étanchéité.

▶ LUBRIFICATION DU MÉCANISME

Gardez les mécanismes manuels entièrement lubrifiés avec une pression extrême et/ou de la graisse haute température selon le cas.

Graissez les mécanismes hydrauliques ou pneumatiques conformément aux instructions du fabricant.

▶ ÉVITER LA LUBRIFICATION DE LA VANNE

Les vannes à boisseau sphérique MOGAS ne nécessitent **PAS** de lubrification. Une injection ou une mauvaise utilisation d'un lubrifiant peut rendre la garantie **NULLE**.

REPLACEMENT DE LA GARNITURE DE TIGE



MISE EN GARDE !

N'effectuez PAS cette tâche sous la pression de fluide. Assurez-vous que le fluide n'est **pas** sous pression.

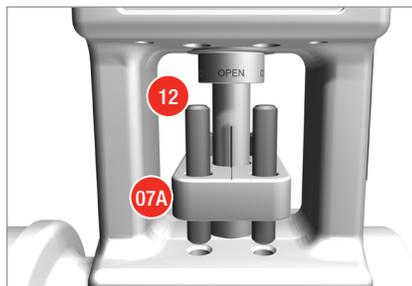
Remarque :

Consultez la vue éclatée de la vanne (page 4) pour identifier les pièces et les numéros de référence.

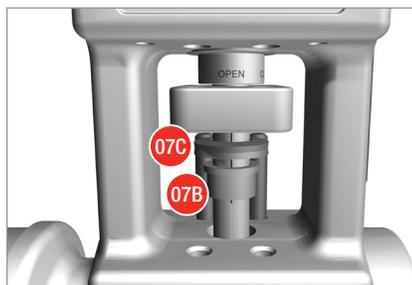
- 1 Localisez les écrous (15) du fouloir. Tournez les écrous dans le sens anti-horaire pour desserrer et retirer les écrous du fouloir.



- 2 Localisez et faites glisser la bague à bride (07A), les disques à ressort de charge mobile (07C) et le propulseur à bride (07B) vers le haut.

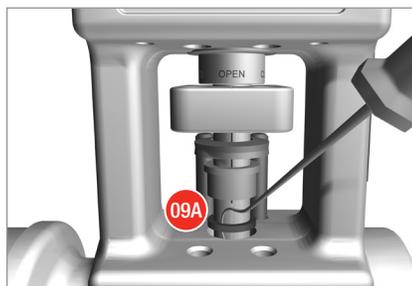


- 3 Enlevez les goujons (12) ; cela permet d'accéder aux bagues d'étanchéité usées.



- 4 À l'aide d'une petite pioche, retirez délicatement les bagues d'étanchéité (09A).

La bague anti-expulsion métallique solide (09C) au bas du presse-étoupe ne doit **pas** être retirée.

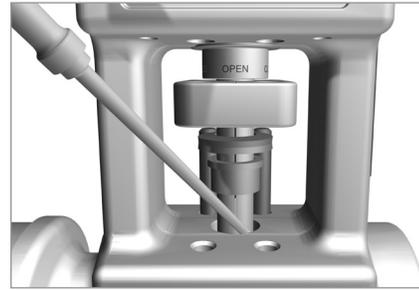


REPLACEMENT DE LA GARNITURE DE TIGE

- 5** Utilisez un tuyau d'air pour nettoyer les débris du presse-étoupe avant d'installer les nouvelles bagues d'étanchéité.

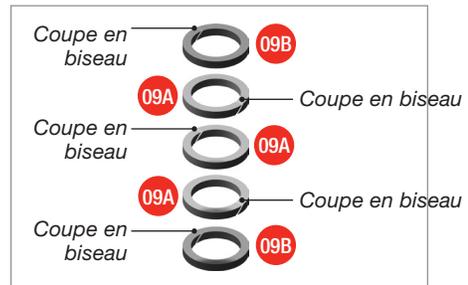
Remarque :

Portez toujours un masque protecteur ou des lunettes monobloc pour protéger vos yeux contre la projection de débris.



- 6** Le nouvel ensemble de bagues d'étanchéité contient 2 bagues anti-extrusion (09B) et 2 ou 3 bagues d'étanchéité (09A). (Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier la quantité adéquate de bagues d'étanchéité.)

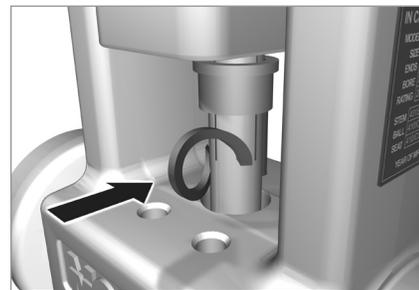
Ces bagues sont livrées avec une coupe en biseau. Assemblez les bagues conformément aux illustrations. Positionnez la coupe en biseau sur chaque bague opposée, en alternant les bagues adjacentes avec une coupe en biseau. Toutes les bagues devraient s'insérer dans le presse-étoupe.



Quantité de bagues d'étanchéité de la vanne			
Alésage de la vanne	ASME classe 1500	ASME classe 3100	ASME classe 4500
16 mm (0,63 po)	2	3	3
25 mm (1 po)	3	3	3
33 mm (1,3 po)	3	3	—
38 mm (1,5 po)	3	—	—

- 7** Pliez soigneusement chaque bague fragile, en la faisant tourner en spirale autour de la tige (05), puis insérez et appuyez uniformément dans le presse-étoupe.

N'essayez PAS d'ouvrir la bague de façon assez large pour installer la bague depuis la partie avant. Au lieu de cela, tournez-la autour de la tige, ce qui minimise la largeur à laquelle elle doit être ouverte. Si vous forcez la bague dans la tige depuis la partie avant, cela brise généralement la bague.



- 8** Utilisez le propulseur à bride (07B) pour faire glisser chaque bague dans le presse-étoupe. Continuez ce processus jusqu'à ce que toutes les bagues soient positionnées correctement dans le presse-étoupe.



REPLACEMENT DE LA GARNITURE DE TIGE

- 9** Faites glisser le propulseur à bride (07B) sur le presse-étoupe.



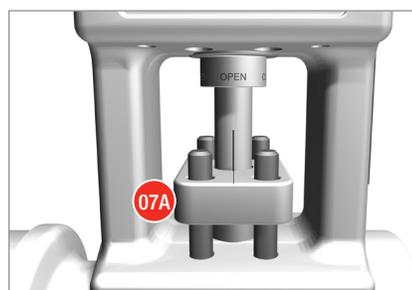
- 10** Positionnez les disques à ressort de charge mobile (07C) sur le dessus du propulseur à bride (07B).



- 11** Réinstallez les goujons (12).



- 12** Réinstallez la bague à bride (07A) sur le boulonnage d'étanchéité.

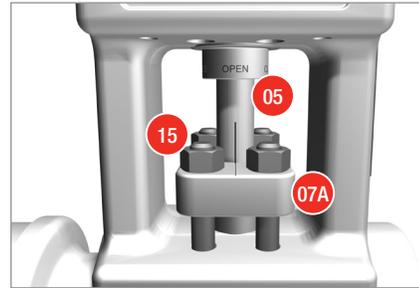


REPLACEMENT DE LA GARNITURE DE TIGE

- 13** Installez et serrez les écrous (15) de manière uniforme en alternant les côtés lors du serrage. Veillez à ce que la bague à bride (07A) ne soit pas liée ni ne glisse sur la tige (05).

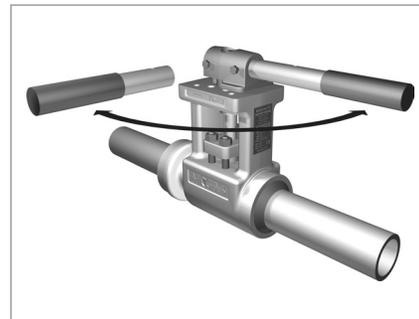
Le tableau suivant montre le couple approprié requis.

Couple de goujon du fouloir recommandé – pi/lb.(N.m)			
Alésage de la vanne	ASME classe 1500	ASME classe 3100	ASME classe 4500
16 mm (0,63 po)	4 (5,4)	11 (14,9)	16 (21,7)
25 mm (1 po)	7 (9,5)	15 (20,3)	25 (33,9)
33 mm (1,3 po)	8 (10,8)	17 (20)	—
38 mm (1,5 po)	9 (12,2)	—	—



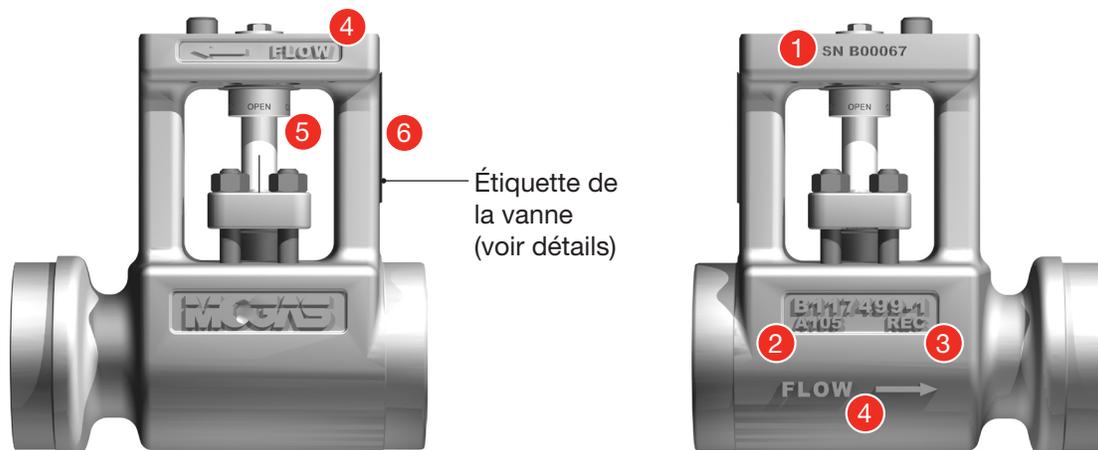
- 14** Réalisez un cycle de la vanne deux fois pour assurer une remise appropriée de la garniture.

Vérifiez le couple comme indiqué dans le tableau ci-dessus.



LOCALISATION D'INFORMATIONS SUR LA VANNE

Les informations sur la vanne se trouvent de chaque côté du corps de la vanne et sur l'étiquette de la vanne, située sur le côté du support de fixation intégral.



INFORMATIONS SUR LA VANNE

1. Numéro de série
2. Matériau du corps
3. Code thermique
4. Sens de débit
5. Indicateur ouvert/fermé
6. Capacité de pressions max.
7. Extrémité haute pression
8. Modèle
9. Type d'extrémité
10. Taille d'alésage
11. Classe de pression
12. Matériau de garniture
 - Tige
 - Bille
 - Siège
13. Année de fabrication de la vanne (pas installée)

ÉTIQUETTE DE LA VANNE

MOGAS USA		B16.34 LTD
MAX RATED PRESSURE		
260 BAR (3750 PSIG) @ 38° C (100° F)		
177 BAR (2570 PSIG) @ 427° C (800° F)		
HIGH PRESSURE END IN CLOSED POSITION		
MODEL	RSVP-UF	2 A105
SIZE	DN50 (2")	
ENDS	S/W	
BORE	25mm (1")	
RATING	260PN (1500#)	
STEM	431SS	
BALL	410/CC	
SEAT	410/CC	
YEAR OF MFG	2005	

AUTORISATIONS DE RETOUR DE MARCHANDISES

Toutes les vannes ou pièces qui sont **retournées** nécessitent une autorisation de retour de marchandises (RMA). Veuillez mettre à disposition les informations suivantes avant de soumettre une demande de RMA :

- Numéro de série
- Propriétaire de la vanne
- Détails d'application (où la vanne est utilisée)
- Support (dispositif passant par la vanne)
- Total estimé des cycles (depuis la dernière installation)
- Température de fonctionnement (max. °C)
- Pression de fonctionnement (max. lb/po²)
- Caractéristiques du mécanisme

Contactez le service après-vente de MOGAS pour obtenir les autorisations et recevoir des instructions d'expédition. La demande RMA peut être également soumise en ligne en accédant à la page **Service après-vente** de notre site Web (www.mogas.com).

SERVICE APRÈS-VENTE

Le service après-vente de MOGAS est disponible 24 h/24 et 7 j/7.

Téléphone : **281-449-0291**

Adresse électronique : **Service@mogas.com**

CENTRES DE VENTES ET DE SERVICE APRES-VENTE

MOGAS INDUSTRIES, INC.

Siège social

14330 East Hardy Street
Houston, TX, 77039-1405 États-Unis

Téléphone : +1.281.449.0291

Fax : +1.281.590.3412

Adresse électronique : mogas@mogas.com

AUSTRALIE

Téléphone : +61 (0) 8.9456.3533

CANADA

Téléphone : +1.780.436.4485

CHINE

Téléphone : +86 (0) 10.8454.9478

EUROPE

Téléphone : +48 (0) 116.279.3367

Pour trouver un centre de ventes et de service après-vente dans votre région, visitez notre site Web à l'adresse www.mogas.com.

**IMPORTANT ! À LIRE AVANT
L'INSTALLATION DE LA VANNE.**