

	<h1 style="margin:0;">Notice d'instructions</h1> <h2 style="margin:0;">VANNES PAPILLON SERIES 600 / 900 et GAZ</h2>	
--	---	---

Pressure Equipment Directive - « Marquage CE »

ATTENTION : *Ce produit est un accessoire sous pression ; le non-respect des instructions peut entraîner un danger pour la sécurité des biens et des personnes.*



1. Description de l'accessoire sous pression

1.1 Utilisation

- . L'application principale des vannes papillon séries 600,900 et GAZ est la régulation de l'écoulement d'un fluide.
- . **Cet accessoire ne doit pas être utilisé pour une application autre que celle précédemment citée (chocs,...)**
- . Ces vannes devront systématiquement être précédées et suivies d'accessoires de tuyauterie. De ce fait, l'utilisation en « bout de conduite » est à proscrire, tout comme l'utilisation de la vanne comme pièce de structure.

1.2 Réglementation et Fabrication

- . *Les vannes papillon sont conformes à la directive européenne des équipements sous pression 97/23/CE.*
- Les corps de vanne sont moulés.

Série	Matière du corps	Catégorie	DN
600 B	Fonte EN JS 1030	1	32-40
	Fonte EN JL1040		50 à 300
600 T	Fonte EN JL1040	1	50 à 150
	Fonte EN JS 1030		32-40 et 200 à 300
900	Fonte EN JS 1030	2	32 à 600
900	Acier GP280GH (1.0625)	3	32 à 600
	Inox X5CrNiMo19.11.2 (1.4408)		
GAZ réduit	Fonte EN JL 1040	2	50 à 100
GAZ	Fonte EN JS 1030		32-40 à 300

1.3 Désignation des vannes papillon :

La figure inscrite sur le corps de vanne correspond à la codification ci-dessous :

CARACTERE 1 DESIGNATION DE LA SERIE	CARACTERE 2 MATERIAU MANCHETTE	CARACTERE 3 MATERIAU DU PAPILLON	CARACTERE 4 VERSION DU CORPS
6 : Série 600	1 : NBR	0 : Laiton (DN32 à 150)	B : Oreilles de centrage
	2 : EPDM	Fonte ENJS1030 (DN≥200)	T : Oreilles taraudées
		1 : Cupro-Aluminium	
		4 : Inox X2CrNiMo17.12.2	
9 : Série 900 G : GAZ	1 : NBR	0 ou Z : Laiton (DN32 à 150)	<u>Corps fonte - Versions démontables :</u>
	2 : EPDM	Fonte ENJS1030 (DN≥200)	B : Oreilles de centrage
	3 : Caoutchouc Naturel	1 : Cupro-Aluminium	T : Oreilles taraudées
	4 : Viton	3 : Fonte ENJS1030 (Revêtu époxy)	<u>Corps fonte - Versions indémontables :</u>
	5 : Polyuréthane	4 : Inox X2CrNiMo17.12.2	C : Oreilles de centrage
	6 : Silicone	5 : Hastelloy	G : Encombrement réduit
	7 ou A : Epichlorhydrine	6 : Uranus X1NiCrMoCu25.20.5	U : Oreilles taraudées
	8 : Hypalon	7 : Titane T40	<u>Corps acier GP280GH (1.0625)</u>
	9 : NBR (Blanc)	8 : PVDF	W : Oreilles de centrage
	C : EPDM (Blanc)		V : Oreilles taraudées
			<u>Corps inox GX5CrNiMo19.11.2 (1.4408)</u>
		S : Oreilles de centrage	
		M : Oreilles taraudées	
<i>Exemple 1: Vanne Papillon série 900 Manchette EPDM Papillon INOX Oreilles de centrage</i>			
9	2	4	B
<i>Exemple 2: Vanne Papillon série GAZ Manchette Epichlo. Papillon LAITON ou FTE GS Oreilles de centrage</i>			
G	A	Z	C

2. Caractéristiques techniques

2.1 Températures de Service du fluide (TS)

Les Températures de Service dépendent du matériau de la manchette :

CODE MANCHETTE	1 et 9	2 et C	3	4 et 6	5	7 et A	8
TS mini (°C)	-10	-25	-15	-25	-15	-25	-15
TS maxi (°C)	90	130	60	140	80	60	140



2.2 Pressions maximales de Service (PS en bars)

SERIE	DN (mm)	FLUIDE VEHICULE			
		Gaz dangereux	Gaz non dangereux	Liquide dangereux	Liquide non dangereux
600	32 à 200	Application non autorisée	16	Application non autorisée	16
	250 et 300		10		10
900 Fonte	32 à 200	16	16	16	16
	250 à 350	10	10	10	10
	400 à 500	Application non autorisée			
	600	8,3			
900 Acier	32 à 200	16	16	16	16
	250 à 600	10	10	10	10
900 Inox	32 à 200	16	16	16	16
	250 à 600	10	10	10	10
GAZ	32 à 300	4	4	Application non autorisée	Application non autorisée

FLUIDE DANGEREUX : Fluide explosif, inflammable, toxique ou comburant

ATTENTION : La nature du fluide véhiculé et la température doivent être compatibles avec les matériaux de la manchette et du papillon utilisés.

3. Instructions

3.1 Stockage

Les vannes papillon doivent être tenues à l'abri des intempéries, de la condensation, du ruissellement, de l'humidité et du vent, qui apporte des particules solides.

3.2 Installation

- Avant installation, vérifier visuellement que la vanne n'a pas subi de détérioration.
- Vérifier la libre rotation du papillon dans le corps de vanne.
- Ouvrir légèrement le papillon (sans que celui-ci ne dépasse la largeur du corps).
- Insérer la vanne papillon en s'assurant que la manchette ne frotte pas sur les brides.

IMPORTANT : Les brides doivent impérativement être parallèles.

Vérifier l'alignement amont-aval des éléments de tuyauterie.

Ne pas utiliser de collet ni de bride tournante pour des pressions supérieures à 4Bar .

Oreilles taraudées : Lors du serrage des vis de fixation du corps sur les brides, s'assurer que celles-ci n'entrent pas en contact.

- Centrer la vanne par rapport à l'axe de la tuyauterie (et donc des brides).

IMPORTANT : Ne pas utiliser de joint pour assurer l'étanchéité entre les brides et la vanne.

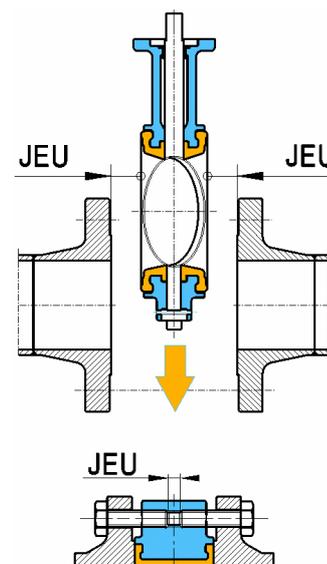
POUR VANNE « GAZ » VOIR NOTICE PA024 - 1

- Positionner tous les boulons et les serrer à la main.
- Ouvrir le papillon et vérifier à nouveau que celui-ci ne bute pas dans l'alésage des brides.
- Laisser la vanne ouverte et serrer deux boulons en quinconce.
- Ouvrir et fermer la vanne pour vérifier que celle-ci manœuvre correctement dans la tuyauterie.
- Serrer la totalité des boulons, en quinconce, jusqu'à atteindre un contact métal-métal entre le corps de vanne et les brides.

IMPORTANT : Ne pas générer d'apport calorifique à proximité de la vanne (soudage de brides...)

3.3 Utilisation

- Aucune modification de la vanne n'est autorisée sans accord écrit de Buracco.
- Lors de l'utilisation, une augmentation de la température crée une augmentation de la pression, et vice versa. Il est donc impératif de limiter l'utilisation des vannes papillon aux conditions énumérées aux paragraphes 2.1 et 2.2.
- Effectuer des contrôles périodiques suivant les exigences réglementaires en vigueur. Vérifier que la vanne ne présente pas de signe de dégradation (corrosion, déformation, fuite, fissure, choc...)





Désinstallation de la vanne

- S'assurer de l'absence de pression résiduelle dans la tuyauterie
- Ouvrir très légèrement le papillon (sans que celui-ci ne dépasse du corps)
- Dévisser les boulons.
- Sortir la vanne, perpendiculairement à la tuyauterie.

3.4 Démontage et montage des vannes papillon séries 600, 900 et GAZ

VANNES INDEMONTABLES :

- 600 B (DN32 à 200)
- 600 T (DN32 à 150)
- 900 C, G et U
- GAZ C, G et U

VANNES DEMONTABLES :

- 600 B (DN250 et 300)
- 600 T (DN200 à 300)
- 900 B, T, W, V, S, M
- GAZ B, T

POUR LES VANNES DEMONTABLES :

Démontage :

- Démonter l'actionneur de la vanne (levier, vérin, moteur...)
- Ouvrir le papillon de la vanne
- Retirer le système d'arrêt en translation de l'axe
- Retirer l'axe
- Extraire le pivot
- Enlever le papillon
- Démonter la manchette

Montage :

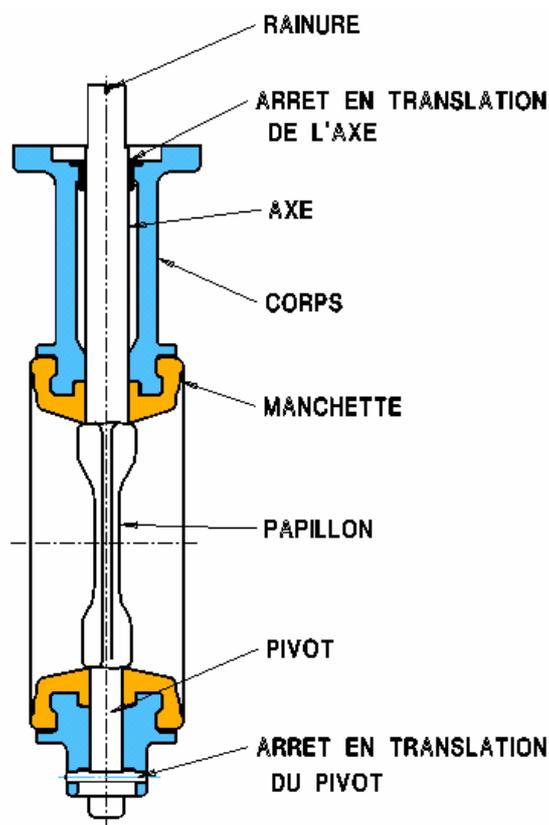
- Mettre en place la manchette

IMPORTANT : *Ne pas graisser le corps
N'utiliser aucun adhésif entre corps et manchette
Engager avec précaution l'axe dans le papillon
La rainure de l'axe doit être parallèle au papillon*

- Positionner le papillon (Trou carré côté axe de la vanne)
- Installer l'axe
- Fixer le système d'arrêt en translation de l'axe
- Mettre en place le pivot et son système de blocage
- Installer l'actionneur de la vanne

Entretien :

- Inspecter visuellement chaque composant
- Nettoyer les composants
- Remplacer les pièces défectueuses



4. Marquage

La vanne comporte le marquage suivant :

Logo de Buracco :

Matériau du corps

Numéro de coulée du corps

Diamètre Nominal de la vanne : DN(_ _)

Raccordement de la vanne : ISO PN(_)

Désignation de la vanne : FIGURE(_ _ _)

Année de fabrication de la vanne

Type de fluide pouvant être véhiculé : GAZ / LIQUIDE

Pression d'épreuve (en bars) : PT

Groupe de fluide pouvant être véhiculé : 1 / 2

Pression maximale de Service (en bars) : PS

Température maximale de Service (en °C) : TS MAXI

Température minimale de Service (en °C) : TS MINI

Sigle normalisé du marquage CE

Numéro de l'Organisme Notifié (série 900) : 0062

L'utilisateur ne doit, en aucun cas, modifier le marquage apposé par Buracco.

Le marquage des corps séries 600 et 900 ne génère aucune contrainte excessive sur la vanne.

Buracco se réserve l'autorisation d'apposer un marquage supplémentaire, sous réserve qu'il ne porte pas à confusion avec le marquage initial.



5. Déclaration de conformité

Nous certifions que les produits référencés ci-après obéissent aux règles établies par la Directive des Equipements sous Pression 97/23/CE.

Fabricant :

BURACCO s.a.
10, Rue de Verdun
71 300 Montceau-Les-Mines

Organisme Notifié :

(Pour les produits de catégories 2 et 3)

BUREAU VERITAS
17, Place des Reflets
92 077 Paris La Défense

Module adopté : **H**

Numéro de procédure d'évaluation de la conformité : **CE-PED-H-BUR 001-02-FRA du 15/03/02**

PRODUITS CONCERNES :

Vannes papillon série 600 (corps fonte EN JL1040)	classées en catégorie 1
(corps fonte EN JS1030)	classées en catégorie 1
Vannes papillon série 900 (corps fonte EN JS1030)	classées en catégorie 2
Vannes papillon série 900 (corps acier GP280GH)	classées en catégorie 3
Vannes papillon série 900 (corps inox GX5CrNiMo19.11.2)	classées en catégorie 3
Vannes papillon série 900 GAZ (corps fonte EN JS1030)	classées en catégorie 2
Vannes papillon série 900 GAZ (corps fonte EN JL1040)	classées en catégorie 2

Le3 juin 2002

Le Service Qualité

B. FURGALA