



Notice d'instructions CLAPETS SANDWICH



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 clapets Sandwich est le non-retour d'un fluide.
- Cet accessoire ne doit pas être utilisé pour une application autre que celle précédemment citée (chocs,...)
- Ces clapets devront systématiquement être précédés et suivis d'accessoires de tuyauterie. De ce fait, l'utilisation en « bout de conduite » est à proscrire, tout comme l'utilisation du clapet comme pièce de structure.

1.2 Réglementation et Fabrication

- Les clapets Sandwich sont conformes à la directive européenne des équipements sous pression 97/23/CE.

Type de clapet	Matière du Corps	Catégorie	DN
CS : Clapet Sandwich EB : Clapet Sandwich encombrement spécial ET : Clapet Sandwich enveloppant les tiges CR : Clapet Sandwich « renforcé » CV : Clapet Sandwich économique	Cupro aluminium CuAl10Ni3Fe2 (CC332G) Acier inoxydable X2CrNi18.9 (1.4307) Acier inoxydable X5CrNiMo19.11.2 (1.4408) Acier C35 (1.1181) Acier GP280GH (1.4408) Acier A350LF2 Aluminium A10S Uranus X1NiCrMoCu25.20.5 (1.4539)	3	40 à 900

1.3 Désignation des clapets Sandwich

- La figure inscrite sur le corps du clapet correspond à la codification ci-dessous :

CARACTERES 1 ET 2 Type de clapet	CARACTERE 3 Matériau du corps	CARACTERE 4 Matériau du battant
CS : Clapet Sandwich EB : Clapet Sandwich encombrement spécial ET : Clapet Sandwich enveloppant les tiges CR : Clapet Sandwich « renforcé » CV : Clapet Sandwich économique	1 : Cupro aluminium CuAl10Ni3Fe2 3 : Acier inoxydable X2CrNi18.9 4 : Acier inoxydable X5CrNiMo19.11.2 5 : Acier C35 6 : Aluminium A10S 7 : Acier GP280GH 8 : Acier A350LF2 U : Uranus X1NiCrMoCu25.20.5	1 : Cupro aluminium CuAl10Ni3Fe2 2 : Acier C35 3 : Acier inoxydable X2CrNi18.9 4 : Acier inoxydable X5CrNiMo19.11.2 5 : Acier C22 6 : Aluminium U : Uranus X1NiCrMoCu25.20.5

Exemple

Clapet type «CS» CS	Corps Acier C35 5	Battant Acier C22 5
-------------------------------	-----------------------------	-------------------------------



Notice d'instructions CLAPETS SANDWICH



2. Caractéristiques techniques

2.1 Températures de Service du fluide (TS)

Les Températures de Service dépendent des matériaux des composants du clapet.

Les températures minimale et maximale d'utilisation sont inscrites sur le corps du clapet.

ATTENTION : L'utilisation du clapet à des températures élevées, peut entraîner une diminution de la pression de service autorisée. L'utilisateur devra vérifier que la courbe pression-température de la norme N FE 29-005 autorise l'utilisation du clapet aux pression et température d'utilisation.

2.2 Pressions maximales de Service (PS en bars)

La pression maximale de service (PS) établie par le fabricant est inscrite sur l'étiquette du corps du clapet.

Cette pression du fluide dans la canalisation est valable pour une température de 20°C. Pour des températures de fluide supérieures, l'utilisateur devra vérifier que la courbe pression-température de la norme NF E 29-005 autorise l'utilisation du clapet aux pression et température d'utilisation.

RAPPEL : Un fluide **DANGEREUX** (Fluide de groupe 1), est explosif, inflammable, toxique ou comburant

ATTENTION : La Pression de Service (PS) ne doit pas être supérieure au PN.

La nature du fluide véhiculé et la température doivent être compatibles avec les matériaux des composants du clapet en contact avec le fluide.

3. Instructions

3.1 Stockage

- Les clapets Sandwich doivent être tenus à l'abri des intempéries, de la condensation, du ruissellement, de l'humidité et du vent, qui apporte des particules solides.
- Il est impératif de stocker les clapets, corps à plat, battant fermé, dans leur emballage d'origine.

3.2 Installation des clapets types «CS», «CV» et «CR»

a. Avant installation, vérifier visuellement que le clapet n'a pas subi de détérioration.

b. Ecarter les brides suivant le type d'étanchéité extérieure retenue plus 5 mm

IMPORTANT : Les brides doivent impérativement être parallèles

Vérifier l'alignement amont-aval des éléments de tuyauterie

c. Positionner les tirants sur la partie inférieure des brides

d. Insérer le clapet et le centrer par rapport aux brides de la tuyauterie

IMPORTANT : La flèche inscrite sur le corps du clapet indique le sens normal d'écoulement du fluide.

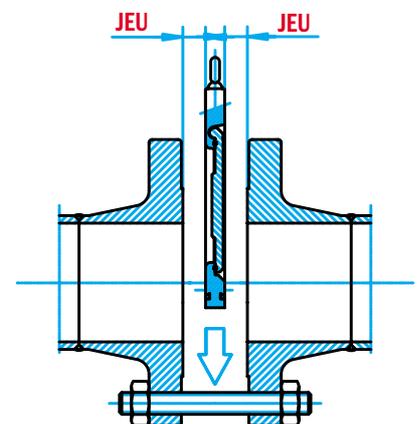
e. Mettre en place tous les tirants

f. Serrer la totalité des boulons, en quinconce, jusqu'à assurer l'étanchéité entre le clapet et les brides

g. Vérifier (si possible) le débattement du battant (ouverture de 60° environ)

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

Nous préconisons d'installer le clapet sur une canalisation horizontale, avec axe du battant horizontal et anneau de levage au-dessus de la canalisation.





Notice d'instructions CLAPETS SANDWICH



3.3 Installation des clapets types « EB » et « ET »

- Avant installation, vérifier visuellement que le clapet n'a pas subi de détérioration
- Ecarter les brides suivant le type d'étanchéité extérieure retenue plus 5 mm

IMPORTANT : Les brides doivent impérativement être parallèles

Vérifier l'alignement amont-aval des éléments de tuyauterie

- Centrer le clapet par rapport aux brides de la tuyauterie

IMPORTANT : La flèche inscrite sur le corps du clapet indique le sens normal d'écoulement du fluide.

- Mettre en place les tirants traversant brides et corps du clapet
- Serrer la totalité des boulons, en quinconce, jusqu'à assurer l'étanchéité entre le clapet et les brides

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

3.4 Utilisation

- Aucune modification du clapet n'est autorisée sans accord écrit de Buracco ou Sepame.**
- 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 clapets aux conditions énumérées aux paragraphes 2.1 et 2.2.
- Effectuer des contrôles périodiques suivant les exigences réglementaires en vigueur. Vérifier que le clapet ne présente pas de signe de dégradation (corrosion, déformation, fuite, fissure, choc...)
- Il est impératif de limiter les chocs entre le battant et le corps.**

3.5 Désinstallation du clapet

- S'assurer de l'absence de pression résiduelle dans la tuyauterie**
- Retirer les tirants et écarter les brides
- Sortir le clapet, perpendiculairement à la tuyauterie

3.6 Démontage et montage des clapets Sandwich

Démontage :

- EB UNIQUEMENT :** Dévisser l'entretoise du corps du clapet
Retirer le joint de bride
- Retirer les plaquettes, le battant et les douilles
- Enlever les joints du corps et du battant

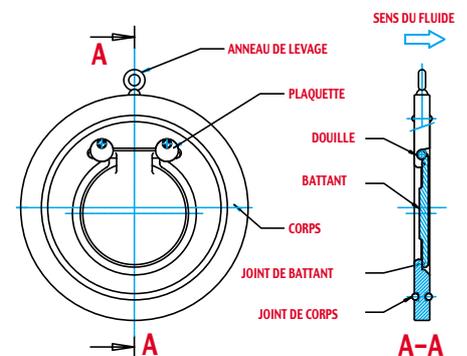
Montage :

- Mettre en place les joints du corps et du battant
- Placer les douilles sur le battant
- Installer le battant équipé
- Fixer les plaquettes
- EB UNIQUEMENT :** Placer le joint de bride
Visser l'entretoise sur le corps du clapet

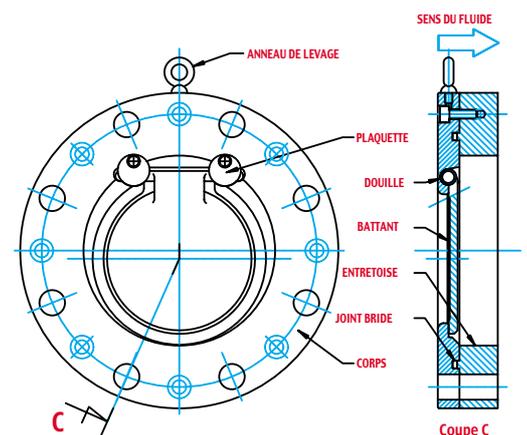
Entretien :

- Inspecter visuellement chaque composant
- Nettoyer les composants
- Remplacer les pièces défectueuses (principalement les joints)

CLAPET TYPE «CS»



CLAPET TYPE «EB»





Notice d'instructions CLAPETS SANDWICH



4. Marquage

Le clapet comporte le marquage suivant :

Logo de Sepame :

Numéro de l'OF de montage du clapet

Numéro de l'OF d'usinage du corps

Numéro de l'OF d'usinage du battant

Diamètre Nominal du clapet :

DN(_ _)

Raccordement du clapet :

ISO PN(_ _)

Désignation du clapet :

FIGURE(_ _ _)

Année de fabrication du clapet

Pression d'épreuve (en bars) : PT

Type de fluide pouvant être véhiculé : Gaz / Liquide

Groupe de fluide pouvant être véhiculé : 1 / 2

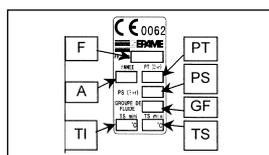
Pression maximale de Service (en bars) : PS

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 ou Sepame.

Le marquage du clapet ne génère aucune contrainte excessive sur celui-ci.

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

Marquage clapet

Etabli le 21 février 2002

Par : Service Industrialisation

Visa :

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 :

SEPAME

17, rue Claude-Forest
71300 Montceau-Les-Mines

Organisme Notifié :

(Pour les produits de catégories 2 et 3)

BUREAU VERITAS

17, place des Reflets
92077 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 :

Clapets Sandwich (CS, EB, ET, CA, CV, CR)

Corps cupro aluminium CuAl10Ni3Fe2

Corps acier inoxydable X2CrNi18.9

Corps acier inoxydable X5CrNiMo19.11.2

Corps acier C35

Corps acier GP280GH

Corps acier A350LF2

Corps aluminium A10S

Corps uranus X1NiCrMoCu25.20.5

classés en catégorie 3

Le 25 février 2002

Le Service Qualité

B. FURGALA



10, rue de Verdun - 71300 MONTCEAU-LES-MINES

Tél. 03 85 67 31 00 Fax 03 85 57 06 82

E-mail : buracco@wanadoo.fr

