

Régulateurs de pression automoteurs



Réducteur de pression universel
Type 41-23



Réducteur de pression type 41-23

Notice de montage et de mise en service

EB 2512 FR

Edition Avril 2015



Remarques et leurs significations



DANGER !

Situations dangereuses qui peuvent entraîner la mort ou de graves blessures



ATTENTION !

Dommages matériels et dysfonctionnements



AVERTISSEMENT !

Situations qui peuvent entraîner la mort ou de graves blessures



Remarque :

Explications à titre informatif



Astuce :

Recommandations pratiques

1	Consignes de sécurité générales.....	4
2	Fluide à réguler, plage de fonctionnement	5
2.1	Transport et stockage.....	5
3	Conception et fonctionnement	6
4	Montage	6
4.1	Assemblage.....	6
4.2	Positions de montage.....	8
4.3	Conduite d'impulsion, pot de compensation, robinet à pointeau	9
4.4	Filtres à tamis	10
4.5	Robinet d'arrêt.....	10
4.6	Manomètre.....	10
5	Manipulation	11
5.1	Mise en service.....	11
5.2	Réglage de la consigne	11
5.3	Arrêt de l'installation.....	12
6	Nettoyage et entretien	13
6.1	Echange de la membrane.....	13
7	Service après-vente	15
8	Dimensions	15
9	Plaque signalétique	17
10	Caractéristiques techniques.....	18



1 Consignes de sécurité générales

- L'appareil doit être monté et mis en service uniquement par du personnel compétent et familiarisé avec le montage, la mise en service et le fonctionnement de l'appareil. S'assurer qu'aucun employé ou tiers ne soit exposé à un quelconque danger.
- Respecter scrupuleusement ces consignes de sécurité, en particulier lors du montage, de la mise en service et de l'entretien de l'appareil.
- Concernant cette notice, le terme personnel compétent désigne les personnes qui, en raison de leur formation technique, de leur expérience et de leur connaissance des normes en vigueur pour les travaux effectués, sont à même de repérer les dangers éventuels.
- Le régulateur répond aux exigences 2014/68/EU. Pour les vannes portant le marquage CE la déclaration de conformité donne des indications sur les procédures de conformité utilisées.
La déclaration de conformité correspondante est disponible sur demande.
- Pour une utilisation correcte de l'appareil, il est recommandé de s'assurer que la vanne de régulation est installée en un lieu où la pression de service et les températures ne dépassent pas les critères de sélection déterminés à la commande.
- Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages causés par des contraintes ou opérations extérieures !
- Des mesures appropriées doivent être prises pour éviter les risques provenant du fluide, de la pression de commande, et de la mobilité des pièces.
- Il est impératif d'apporter une attention particulière au stockage, au transport ainsi qu'au montage et à la mise en service de l'appareil.

2 Fluide à réguler, plage de fonctionnement

Régulateur de pression pour liquides, gaz et vapeur jusqu'à 350 °C.

Régulation de la pression aval p_2 à la consigne pré-réglée. La vanne se ferme par augmentation de la pression aval.



ATTENTION!

Le régulateur type 41-23 n'est pas une vanne de sécurité. Si nécessaire, une protection contre la surpression doit être installée sur site dans la partie de l'installation.

2.1 Transport et stockage

Le régulateur doit être manipulé avec précaution. Lors du stockage et du transport, Avant le montage, il convient de protéger le régulateur de la poussière, de l'humidité ou du gel.

Lorsque le régulateur est trop lourd pour être transporté manuellement, un harnais doit être utilisé et placé à l'endroit approprié sur le corps de vanne.



ATTENTION!

Ne pas mettre de dispositifs de levage, d'élingues ou de poulies sur les pièces de montage, telles que vis de réglage ou conduite d'impulsion.

3 Conception et fonctionnement

Le réducteur de pression type 41-23 se compose d'une vanne de fermeture type 2412 et d'un servomoteur type 2413. La vanne et le servomoteur sont livrés séparément et doivent être assemblés selon les instructions du paragraphe 4.1.

Le réducteur de pression a pour fonction de maintenir une pression constante dans la canalisation en aval de la vanne.

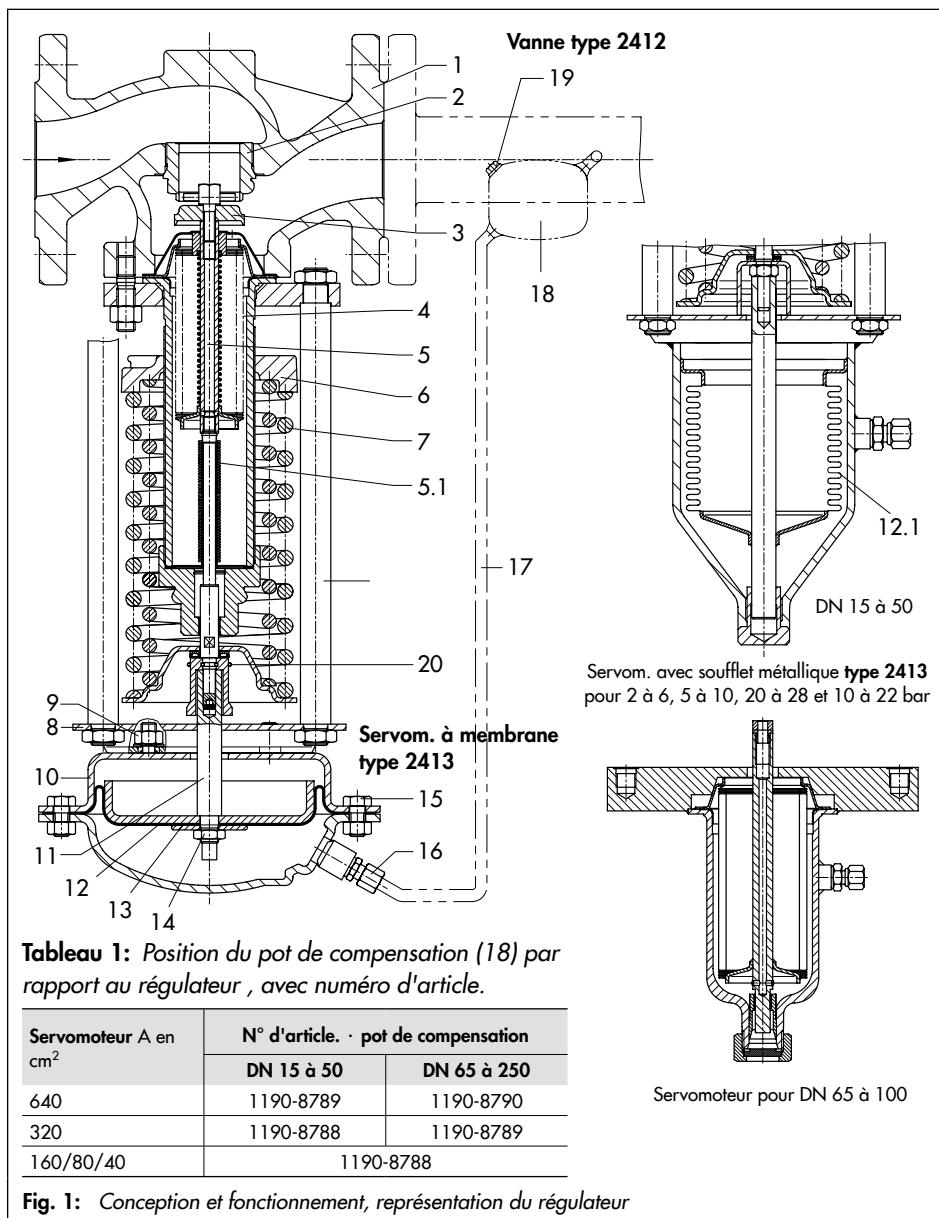
Le fluide à régler traverse la vanne dans le sens de la flèche entre le siège (2) et le clapet (3). Le débit et ainsi le rapport de pression dans la vanne varient en fonction de la position du clapet. L'étanchéité de la tige de clapet est assurée sans frottement par un soufflet métallique (5.1). La pression aval p_2 à régler est transmise à la membrane de réglage (12) par l'intermédiaire du pot de compensation (18) et de la conduite d'impulsion (17) et est transformé en une force (ou au soufflet dans le cas d'un servomoteur à soufflet 12.1). La force ainsi créée provoque le déplacement du clapet en fonction des ressorts de réglage (7). La force des ressorts est réglable par le dispositif de consigne (6). les vannes, à partir du $K_{VS} 2,5$ ont un soufflet d'équilibrage (4), la pression aval agit sur la face interne de ce soufflet et la pression amont sur la face externe. Ainsi les forces s'appliquant au clapet en amont et en aval s'équilibrent. En fonction de l'exécution de la vanne et du servomoteur, le régulateur peut être un réducteur de pression pour petits débits, un réducteur de pression de vapeur ou un réducteur de pression avec sécurité renforcée.

4 Montage

4.1 Assemblage

L'assemblage de la vanne et du servomoteur peut s'effectuer avant ou après le montage de la vanne sur la canalisation. Placer le servomoteur (10) et la tige de servomoteur (11) sur le perçage de la traverse (8) en s'assurant que la tige de servomoteur (11) est bien engagée dans le raccord du soufflet d'étanchéité (5.1). Ajuster et serrer les écrous (9) avec une clé de 17. Pour les servomoteurs à soufflet métallique DN 65 à 100 retirer la traverse (8) de la vanne et dévisser les colonnettes. Visser les colonnettes dans la bride du servomoteur, puis monter le servomoteur sur la vanne et fixer les colonnettes à la bride de vanne avec des écrous.

- 1 Corps de vanne
- 2 Siège
- 3 Clapet
- 4 Soufflet d'équilibrage
- 5 Tige de clapet
- 5.1 Soufflet d'étanchéité
- 6 Dispositif de consigne
- 7 Ressorts de consigne
- 8 Traverse
- 9 Ecrous de fixation
- 10 Servomoteur
- 11 Tige de servomoteur
- 12 Membrane de réglage
- 12.1 Soufflet
- 13 Assiette de membrane
- 14 Ecrout
- 15 Vis, écrous
- 16 Raccord de conduite d'impulsion G ¼ (pour vapeur avec raccord de restriction)
- 17 Conduite d'impulsion à réaliser sur le site (livrable en tant qu'accessoires pour prise directe sur le corps)
- 18 Pot de compensation
- 19 Bouchon de remplissage
- 20 Etrier de sécurité



4.2 Positions de montage

! ATTENTION!

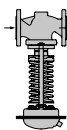
Pour la régulation des fluides susceptibles de geler, protéger l'appareil du gel. si le régulateur est monté dans des pièces non protégées du gel, il doit être démonté à l'arrêt.

Nettoyer soigneusement la canalisation avant le montage du régulateur afin d'éliminer les particules de joint, les perles de soudure ou autres impuretés véhiculées par le fluide et susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la fermeture étanche de la vanne.

! ATTENTION!

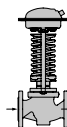
Placer un filtre à tamis en amont du réducteur de pression (par ex. SAMSON type 2).

Le réducteur de pression doit être monté sur une canalisation horizontale. Lors du montage de la vanne, le sens du fluide doit correspondre à celui de la flèche sur le corps. Pour les fluides susceptibles de se condenser, la canalisation doit être légèrement inclinée des deux côtés afin d'évacuer le condensat. Si la canalisation est ascendante d'un côté ou de l'autre, prévoir obligatoirement une purge automatique (par ex. purgeur de condensat SAMSON type 13 E). Lors du choix de l'emplacement, bien contrôler que l'appareil reste facilement accessible après montage de l'installation. Le régulateur doit être monté exempt de tension; éventuellement soutenir les canalisations à proximité des raccordements.



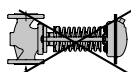
Montage standard
pour gaz, liquides et vapeur.

En aucun cas pour régulateur de pression en millibar!



Position de montage, alternative
pour gaz et liquides avec température du fluide **jusqu'à 80 °C.**

Position de montage obligatoire pour **régulateur de pression en millibar!**



Pas pour vapeur!

Non admissible! ¹⁾

¹⁾ sur demande: admissible avec guidage de clapet renforcé et pour température du fluide jusqu'à 80 °C.
Pas pour vapeur !

Fig. 2: Positions de montage

! ATTENTION!

Ne jamais placer les supports directement sur la vanne ou le servomoteur.

Si un bypass est prévu, placer celui-ci en aval de la prise de pression et installer un robinet d'arrêt



Remarque:

Ne jamais monter d'appareils de robinetterie (par ex. régulateur de température ou robinet d'arrêt).

4.3 Conduite d'impulsion, pot de compensation, robinet à pointeau

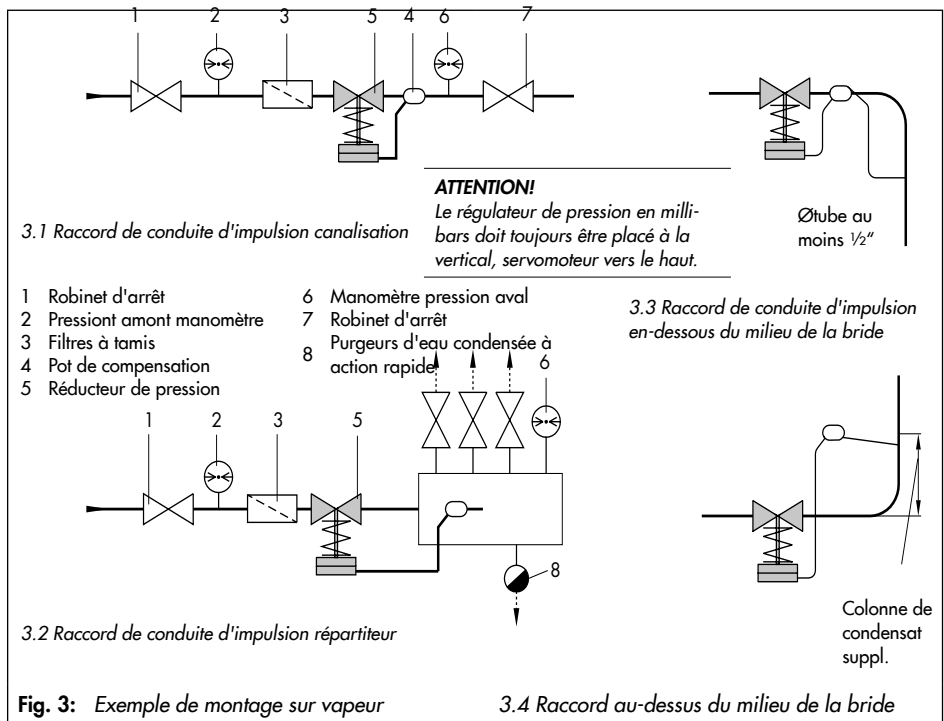
Conduite d'impulsion - elle est à prévoir en tube 3/8" en cas de fonctionnement sur vapeur et en tube 8 x 1 ou 6 x 1 mm en cas de fonctionnement sur air et sur eau.

La conduite d'impulsion doit être raccordée à la prise de pression aval (p_2) et située à 1 mètre au moins de la sortie de la vanne (fig. 3.1). Si un répartiteur est placé en aval du réducteur de pression (fig. 3.2), raccorder la conduite au niveau du répartiteur, même s'il est situé à plusieurs mètres de distance. Si la

prise de pression aval en aval de la vanne est élargie par un divergent, le raccordement doit s'effectuer impérativement après le divergent. La conduite d'impulsion doit être soudée latéralement au milieu de la canalisation avec une inclinaison d'environ 1 : 10.

Kit de conduite d'impulsion - Un kit pour prise de pression directe sur le corps de vanne est disponible sur le corps de vanne.

Pot de compensation - voir tableau 1, „n° d'article - pot de compensation" sur fig. 7. Un pot de compensation est nécessaire pour les liquides au-dessus de 150 °C et pour la vapeur. La position de montage du



pot de compensation est indiquée par une flèche et une étiquette "haut" sur la partie supérieure du pot.

Cette position de montage doit être impérativement respectée pour garantir le bon fonctionnement du réducteur de pression

La conduite d'impulsion provenant du point de pression est soudée à l'embout $\frac{3}{8}$ " du pot de compensation. Le pot de compensation est toujours placé au point haut de la canalisation cela signifie que la conduite d'impulsion doit être légèrement inclinée entre le pot de compensation et la chambre du servomoteur. Prévoir un tube $\frac{3}{8}$ " avec raccord.

Si le raccord de conduite d'impulsion est situé en-dessous du milieu de la bride de sortie de la vanne, le pot de de compensation doit être monté à hauteur de la bride de sortie (fig. 3.3). Dans ce cas, utiliser pour la conduite d'impulsion un tube d'au moins $\frac{1}{2}$ " de la prise de pression ou pot de compensation.

Si le raccord de conduite d'impulsion est situé au-dessus du milieu de la bride de sortie de la vanne, le pot de compensation doit être monté à hauteur du point de prise de pression aval (fig. 3.4). La pression supplémentaire de la colonne de condensat doit être compensée en réglant la consigne à une valeur plus élevée

Robinet à pointeau - Si le régulateur a tendance à pomper, il est recommandé de monter un robinet à pointeau SAMSON sur le raccord de la conduite d'impulsion (16) en plus de la restriction SAMSON.

4.4 Filtres à tamis

Le filtre à tamis est monté en amont du réducteur de pression. Le sens d'écoulement du fluide doit correspondre à celui indiqué par la flèche coulée sur le corps de vanne. Le tamis doit absolument être dirigé vers le bas. Laisser suffisamment de place pour le dégagement du tamis.

4.5 Robinet d'arrêt

Monter un robinet d'arrêt en amont du filtre à tamis et en aval du réducteur de pression. Ainsi, l'installation peut être isolée lors de travaux d'entretien .

4.6 Manomètre

Pour pouvoir surveiller les pressions régnant dans l'installation, il est nécessaire de placer un manomètre en amont et en aval du régulateur. Le manomètre situé côté pression aval doit être monté en aval de la prise de pression.

5 Manipulation

5.1 Mise en service

Mettre en route le régulateur seulement après le montage de toutes les pièces. La conduite d'impulsion doit être ouverte et correctement raccordée.

Remplir lentement l'installation avec le fluide. Eviter les coups de bélier. Ouvrir la vanne d'arrêt d'abord du côté amont. Puis ouvrir toutes les vannes du côté utilisateur (en aval du régulateur).



ATTENTION!

Lors d'un test de pression de l'installation, la pression adm. du servomoteur ne doit pas être dépassée (voir „10 caractéristiques techniques“ p 18). Si nécessaire démonter la conduite d'impulsion et obturer les ouvertures avec un bouchon de canalisation ou monter une vanne d'arrêt dans la conduite d'impulsion. Veillez à ce que la pression amont et aval du régulateur augmente simultanément afin que le soufflet d'équilibrage ne soit pas endommagé.

Utilisation sur vapeur

Enlever le bouchon de remplissage (19) du pot de compensation et à l'aide de l'entonnoir en plastique joint à la fourniture, remplir d'eau la vanne jusqu'à ce que l'eau s'écoule par l'orifice de remplissage. Visser le bouchon de remplissage et serrer. Le réducteur de pression est prêt à fonctionner.

Ouvrir très lentement les robinets d'arrêt, afin d'éviter les coups de bélier.

Utilisation sur liquides

Mettre en service le réducteur de pression en ouvrant très lentement les robinets d'arrêt. Pour des températures supérieures à 150 °C, le pot de compensation doit être préalablement rempli de liquide tampon.

5.2 Réglage de la consigne

Le réglage de la pression aval souhaitée s'effectue en tournant le dispositif de consigne (6) avec une clé à fourche: jusqu'à DN 50, avec une clé de 19 et à partir de DN 65 avec une clé de 24. Pour l'exécution inox, la consigne est réglée avec le levier rond joint. En tournant dans le sens horaire, la pression aval augmente, en tournant dans le sens anti-horaire, la pression aval diminue.

Le manomètre placé côté aval (en aval du régulateur) permet le contrôle de la consigne pré réglée. Un pré réglage de la consigne peut aussi être effectué en tournant la consigne jusqu'à ce que la cote x soit atteinte (voir fig. 4).

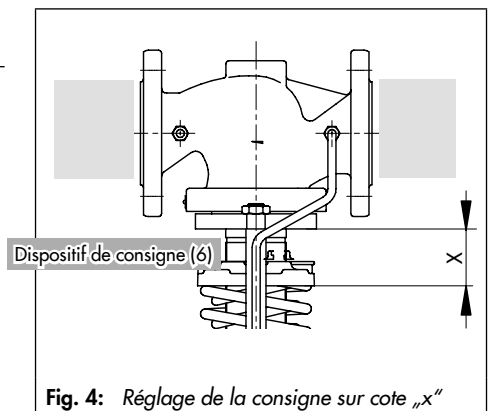


Fig. 4: Réglage de la consigne sur cote „x“

Le tableau 2 dresse la liste des différentes plages de consigne et la cote x correspondante pour les régulateurs.

Tableau 2: Préréglage de consigne – cote x

Plages de consigne	Diamètres nominaux DN			
	8 à 16 bar	15 à 25	32 à 50	65 à 100
Consigne	10 bar	x=89 mm	x=106 mm	x=133 mm
	12 bar	x=97 mm	x=117 mm	x=150 mm
	14 bar	x=104 mm	x=128 mm	x=168 mm
4,5 à 10 bar				
Consigne	5,9 bar	x=85 mm	x=100 mm	x=131 mm
	7,3 bar	x=93 mm	x=112 mm	x=152 mm
	8,6 bar	x=101 mm	x=123 mm	x=172 mm
2 à 5 bar				
Consigne	2,8 bar	x=83 mm	x=97 mm	x=126 mm
	3,5 bar	x=92 mm	x=110 mm	x=170 mm
	4,3 bar	x=100 mm	x=122 mm	x=184 mm
0,8 à 2,5 bar				
Consigne	1,2 bar	x=79 mm	x=92 mm	x=117 mm
	1,7 bar	x=89 mm	x=106 mm	x=142 mm
	2,1 bar	x=99 mm	x=121 mm	x=167 mm
0,2 à 1,2 bar				
Consigne	0,45 bar	x=71 mm	x=81 mm	x=98 mm
	0,70 bar	x=83 mm	x=98 mm	x=127 mm
	1,0 bar	x=95 mm	x=117 mm	x=157 mm
0,1 à 0,6 bar				
Consigne	0,23 bar	x=71 mm	x=81 mm	x=98 mm
	0,35 bar	x=83 mm	x=98 mm	x=127 mm
	0,48 bar	x=95 mm	x=115 mm	x=157 mm
0,05 à 0,25 bar				
Consigne	0,10 bar	x=70 mm	x=80 mm	x=92 mm
	0,15 bar	x=81 mm	x=95 mm	x=116 mm
	0,20 bar	x=91 mm	x=110 mm	x=139 mm



Remarque:

Veillez noter que seul un réglage de la consigne approximatif peut être effectué jusqu'à ce que la cote x soit atteinte. Les caractéristiques spécifiques du fluide et de l'installation ne sont pas prises en compte dans ce cas là.

Il est nécessaire de vérifier la pression sur le manomètre en aval du régulateur pour un réglage précis de la consigne.

5.3 Arrêt de l'installation

Fermer d'abord le robinet d'arrêt du côté amont puis du côté aval.

6 Nettoyage et entretien

Le réducteur de pression ne nécessite pas d'entretien, toutefois, le siège, le clapet et la membrane sont des pièces d'usure.

Indépendamment des conditions d'utilisation, l'appareil doit être contrôlé à intervalles réguliers pour prévenir tout dysfonctionnement. Pour l'origine et l'élimination des dysfonctionnements, voir „Tableau3: diagnostic d'erreur“ page 14.



AVERTISSEMENT!

Lors de travaux sur la vanne de régulation, il est impératif d'éliminer la pression dans la partie concernée de l'installation, et selon le fluide, de la purger. Il est recommandé de démonter la vanne de la canalisation. En cas de température élevée, attendre que la vanne refroidisse à la température ambiante. La conduite d'impulsion doit être fermée pour éviter tout danger provenant de la mobilité des pièces. Comme les vannes présentent des zones de rétention, veillez à ce qu'aucun fluide résiduel ne reste dans la vanne.



ATTENTION!

Pour le montage et le démontage de la vanne (5.1) n'exercer aucun couple de rotation sur le soufflet d'étanchéité, car cela pourrait détruire le soufflet métallique. Pour le démontage de la vanne, mettre l'étrier de sécurité (20) (fig. 1, à gauche) en position „déverrouillée“ et pour le montage sur la position „verrouillée“, se reporter à l'indication sur la traverse (8).

6.1 Echange de la membrane

Si la pression aval s'écarte trop de la consigne pré réglée, procéder tout d'abord au contrôle de l'étanchéité de la membrane et la remplacer comme suit si nécessaire

- Mettre lentement l'installation hors service en fermant les robinets d'arrêt manuels. L'installation doit être impérativement mise hors pression et si nécessaire vidangée.
- Dévisser la consuite d'impulsion (17) puis nettoyer.
- Défaire la vis du servomoteur (15) et enlever la plaque de fermeture.
- Dévisser l'écrou (14) et retirer l'assiette de membrane (13) .
- Echanger la membrane de réglage (12).
- Procéder en sens inverse pour l'assemblage de l'appareil et se reporter au paragraphe 5.1 pour la mise en service.

Tableau 3: Diagnostic d'erreur

Origine éventuelle	Origine éventuelle	Réparation
La pression est supérieure à la consigne	Impulsion de pression insuffisante sur la membrane	Nettoyage de la conduite d'impulsion et de la restriction
	Usure du siège et du clapet due à des dépôts ou des corps étrangers	Démontage, échanger les pièces endommagées
	Prise de pression au mauvais endroit	Changer les conduites d'impulsion, ne pas placer sur les coudes et les rétrécissements de la canalisation
	Sur vapeur: pot de compensation mal positionné ou trop petit	Démontage ou échange du pot de compensation (voir tableau 1 sur page 7 et chapitre 4.3)
	Comportement de régulation trop faible	Monter une restriction plus grande sur le servomoteur
	Des corps étrangers bloquent le clapet	Démontage nécessaire, échanger les pièces endommagées
La pression est inférieure à la consigne pré-réglée	Vanne montée dans le sens inverse de la direction du fluide; voir la flèche sur le corps	vérifier le sens d'écoulement, monter la vanne correctement
	Prise de pression au mauvais endroit	Changer la conduite d'impulsion
	Vanne ou K_{VS} trop petit	Vérifier le dimensionnement, éventuellement en monter une plus grande
	Comportement de régulation trop faible	Monter une restriction plus grande sur le servomoteur
	Sur vapeur: pot de compensation mal positionné ou trop petit	Echange du pot de compensation (voir tableau 1 sur page 7 et chapitre. 4.3)
	Des corps étrangers bloquent le clapet	Démontage nécessaire, échanger les pièces endommagées
Comportement de régulation imprécis	Frottement trop important dû par exemple à des corps étranger au niveau siège clapet	Retirer les corps étrangers, échanger les pièces endommagées
Comportement de régulation lent	Restriction encrassée ou trop petite	Nettoyer la restriction ou en monter une plus grande
	Conduite d'impulsion encrassée	Nettoyer la conduite d'impulsion
La pression aval oscille	Vanne trop grande	Vérifier le dimensionnement, choisir éventuellement un K_{VS} plus faible
	Restriction trop grande	Monter une restriction plus petite
	Point de prise de pression mal placé	Sélectionner un point de prise de pression correct
Fort niveau de bruit	Vitesse d'écoulement élevée, cavitation	Vérifier le dimensionnement; monter un répartiteur de flux pour gaz et vapeur

7 Service après-vente

En cas d'incidents ou de dysfonctionnements, le service après-vente SAMSON propose son assistance

Les adresses des filiales, bureaux et agences de SAMSON AG sont disponibles sur internet sous www.samson.fr, dans notre catalogue de produits SAMSON ou au dos de cette notice de montage.

Pour toute demande de renseignements, préciser les données suivantes (voir „9 plaque signalétique“ page 17):

- Le type et le diamètre nominal de la vanne
- Numéro de fabrication avec index
- La pression amont et la pression aval
- La température et le fluide à régler
- Débit min. et max. (débit volumique)
- Si un filtre à tamis est installé
- Le schéma de montage avec position exacte du régulateur ainsi que tous les composants complémentaires montés dans l'installation (vanne d'arrêt, manomètre etc.).

8 Dimensions

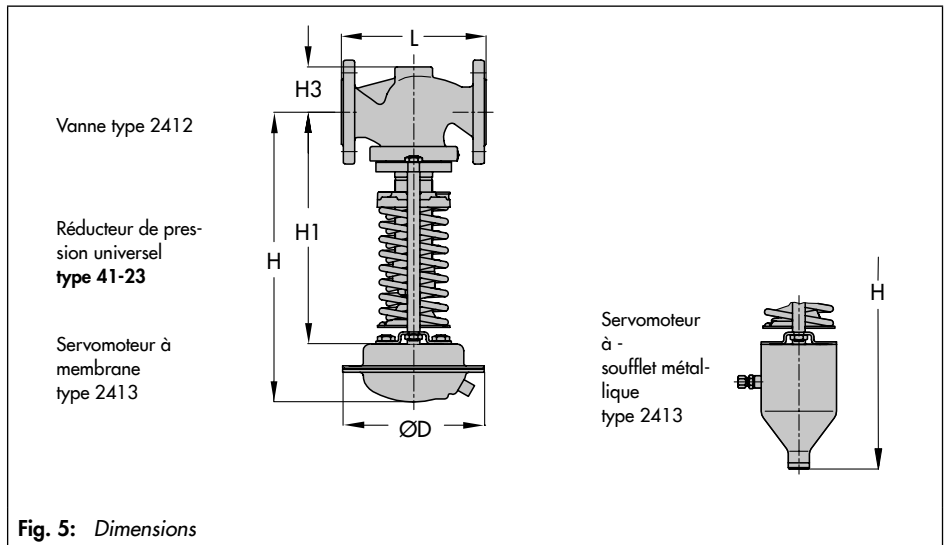


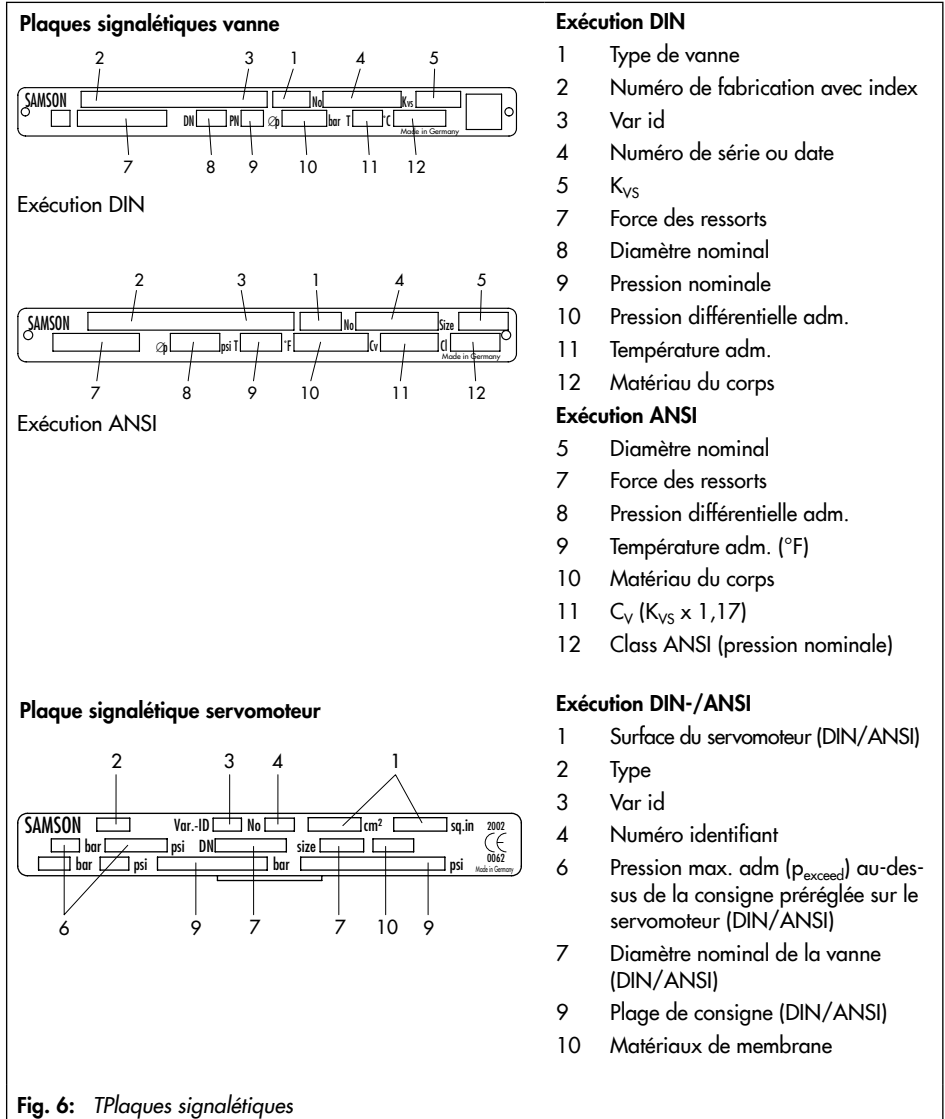
Tableau 4: Dimensions en mm et poids

Réducteur de pression		Type 41-23									
Diam.nom.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	
Longueur L		130	150	160	180	200	230	290	310	350	
Hauteur H1		335			390			510		525	
Hauteur H3	Acier forgé	53	-	70	-	92	98	-	128	-	
	Autres matériaux	55			72			100		120	
Exécution standard avec membrane déroulante											
Plages de consigne	0,05 à 0,25 bar	Hauteur H	445			500			620		635
		Servomoteur	ØD = 380 mm, A = 640 cm ²								
	0,1 à 0,6 bar	Hauteur H	445			500			620		635
		Servomoteur	ØD = 380 mm, A = 640 cm ²								
	0,2 à 1,2 bar	Hauteur H	430			480			600		620
		Servomoteur	ØD = 285 mm, A = 320 cm ²								
	0,8 à 2,5 bar	Hauteur H	430			485			605		620
		Servomoteur	ØD = 225 mm, A = 160 cm ²								
	2 à 5 bar	Hauteur H	410			465			585		600
		Servomoteur	ØD = 170 mm, A = 80 cm ²								
	4,5 à 10 bar	Hauteur H	410			465			585		600
		Servomoteur	ØD = 170 mm, A = 40 cm ²								
8 à 16 bar	Hauteur H	410			465			585		600	
	Servomoteur	ØD = 170 mm, A = 40 cm ²									
Poids pour exécution avec membrane déroulante											
Plages de consigne	0,05 à 0,6 bar	Poids, basé sur fonte grise ¹⁾ , env. kg	22,5	23,5	29,5	31,5	35	51	58	67	
			16	18	23,5	25,5	29	45	52	61	
	2 à 16 bar		12	13	18,5	21	24	40	47	56	
Exécution spéciale avec servomoteur à soufflet métallique											
Plages de consigne	2 à 6 bar	Hauteur H	550			605			725		740
		Servomoteur	A = 62 cm ²								
	5 à 10 bar	Hauteur H	550			605			725		740
		Servomoteur	A = 62 cm ²								
	10 à 22 bar	Hauteur H	535			590			710		725
		Servomoteur	A = 33 cm ²								
20 à 28 bar	Hauteur H	535			590			710		725	
	Servomoteur	A = 33 cm ²									
Poids pour exécution avec servomoteur à soufflet métallique											
A = 33 cm ²	basé sur fonte grise ¹⁾ , env. kg	16,5	17,9	18	23,5	25,5	29	48	56	66	
A = 62 cm ²		20,9	21,5	22	27,5	29,5	33	54	65	75	

¹⁾ +10% pour acier moulé, fonte sphéroïdale et acier forgé

9 Plaque signalétique

La vanne et le servomoteur possèdent chacun une plaque signalétique.



10 Caractéristiques techniques

Tableau 5: *Caractéristiques techniques* toutes les pressions sont en bar rel

Vanne	Type 2412		
Pression nominale	PN 16, 25 ou 40		
Diamètre nominal	DN 15 à 50	DN 65 à 80	DN 100
Pression différentielle max. adm. Δp	25 bar	20 bar	16 bar
Température max. adm.	voir ► T 2500 · "diagramme pression-température"		
Clapet de vanne	Étanchéité métallique, 350 °C · étanchéité souple, PTFE: 220 °C étanchéité souple: EPDM, FPM: 150 °C étanchéité souple, NBR: max. 80 °C ¹⁾		
Classe de fuite selon DIN EN 60534-4	Étanchéité métallique: classe de fuite I ($\leq 0,05\%$ du K_{VS}) souple: classe de fuite IV ($\leq 0,01\%$ du K_{VS})		
Servomoteur à membrane	Type 2413		
Plages de consigne	0,05 à 0,25 bar · 0,1 à 0,6 bar · 0,2 à 1,2 bar · 0,8 à 2,5 bar 2 à 5 bar · 4,5 à 10 bar · 8 à 16 bar		
Température max. adm.	Gaz 350 °C, mais max 80 °C ¹⁾ dans le servomoteur · Liquides 150 °C, avec pot de compensation 350 °C · vapeur avec pot de compensation 350 °C		
Servomoteur à soufflet métallique	Type 2413		
Surface active	33 cm ²	62 cm ²	
Plages de consigne	10 à 22 bar 20 à 28 bar	2 à 6 bar ²⁾ 5 à 10 bar	
Ressort de consigne	8000 N		

¹⁾ pour oxygène: max. 60 °C · ²⁾ ressort de consigne 4400 N

Pression max. adm. sur le servomoteur

Plage de consigne · servomoteur à membrane déroulante						
0,05 à 0,25 bar	0,1 à 0,6 bar	0,2 à 1,2 bar	0,8 à 2,5 bar	2 à 5 bar	4,5 à 10 bar	8 à 16 bar
Pression max. adm. sur le servomoteur (p_{exceed}) au-dessus de la consigne pré-réglée						
0,6 bar	0,6 bar	1,3 bar	2,5 bar	5 bar	10 bar	10 bar
Plage de consigne · Servomoteur à soufflet métallique						
2 à 6 bar	5 à 10 bar	10 à 22 bar	20 à 28 bar			
Pression max. adm. sur le servomoteur (p_{exceed}) au-dessus de la consigne réglée						
6,5 bar	6,5 bar	8 bar		2 bar		



SAMSON REGULATION S.A.
1, rue Jean Corona · BP 140
69512 Vaulx en Velin CEDEX, France
Téléphone : +33 4 72 04 75 00
Téléfax : +33 4 72 04 75 75
samson@samson.fr · www.samson.fr

Agences commerciales :

Paris (Nanterre) · **Marseille** (La Penne sur Huveaune)
Lyon · **Nantes** (Saint Herblain) · **Bordeaux** (Mérignac)
Lille · **Mulhouse** (Cernay) · **Afrique Francophone**

EB 2512 FR

Conversion de la chromatisation à la passivation



Conversion de la chromatisation à la passivation

Lors du processus de fabrication, SAMSON modifie son traitement de surface des pièces en acier passivées. Ainsi, il est possible que vous receviez un appareil dont les composants utilisés ont subi divers traitements de surface. Cela implique que les surfaces de certains composants peuvent présenter des aspects différents. Les pièces peuvent présenter des reflets soit jaunes soit argentés selon le traitement. Cela n'a aucune influence sur la protection contre la corrosion.

Pour de plus amples informations, vous pouvez consulter le lien suivant

▶ www.samson.de/chrome-en.html
