Vannes de réglage pneumatiques
Type 3310/AT et type 3310/3278

Vanne à segment sphérique type 3310

Fig. 1 · Type 3310/AT

Fig. 2
Type 3310/3278 avec positionneur

Notice de montage et de mise en service

EB 8222 FR

Edition Octobre 2002

Sommaire Page

1. Conception et fonctionnement 4
2. Montage 6
2.1 Adaptation vanne et servomoteur 6
2.1.1 Type 3310-SRP 6
2.1.2 Type 3310/3278 7
2.2 Position de montage 8
2.3 Raccord de pression de commande 8
3. Utilisation 9
3.1 Modification de la position de sécurité 9
4. Entretien - Echange de pièces 9
4.1 Echange de la garniture de presse-étoupe 10
4.2 Echange de la bague de siège 10
4.3 Echange du segment sphérique, des arbres et des palier 12
5. Modification de la caractéristique de réglage 14
6. Description de la plaque signalétique 15
7. Accessoires 16
8. Demande de renseignements 16
Déclaration de conformité 17

Instructions de sécurité

- *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'employés ou tiers ne soient pas exposés à un quelconque danger.*
  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.
- *Les organes de réglages sont conformes à la directive des équipements sous-pression DESP 97/23 CE. Pour plus de renseignements sur les procédés d'évaluation de conformité employés pour les vannes pourvues du sigle CE, se reporter à la déclaration de conformité reproduite en annexe de cette notice.*
- *Il est recommandé de s'assurer que l'appareil est installé 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 pour tous 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 pression de service.
- *Il est impératif d'apporter une attention particulière au stockage et au transport.*

Important !

- *Lors du montage et des interventions sur la vanne, il est impératif d'éliminer la pression dans la partie concernée de l'installation et, selon le fluide, de le purger. Selon la zone d'installation, avant toute mise en service, il faut adapter la vanne à la température de service soit en la refroidissant, soit en la réchauffant.*
- *Lors des interventions sur la vanne, sauf en cas de nécessité pour une opération déterminée, il est nécessaire de couper l'énergie auxiliaire pneumatique ainsi que le signal de commande pour éviter les risques provenant de la mobilité des pièces.*

1. Conception et fonctionnement

La vanne de réglage pneumatique se compose d'une vanne à segment sphérique type 3310 et d'un servomoteur rotatif pneumatique simple ou double effet à piston AT ou simple effet à membrane type 3278.
La vanne de réglage est utilisée pour fonctionner en régulation ou en "Tout ou Rien" sur les procédés et installations industriels.
Elle est prévue pour véhiculer des liquides, vapeurs et gaz à des températures comprises entre –29 °C et +220 °C. Elle est disponible en ANSI Class 150 et 300.
La vanne à segment sphérique est livrable en DN 1″ à 10″ en exécution étanchéité souple ou étanchéité métallique. Chaque exécution est signalée par un symbole sur la plaque signalétique du corps de vanne.

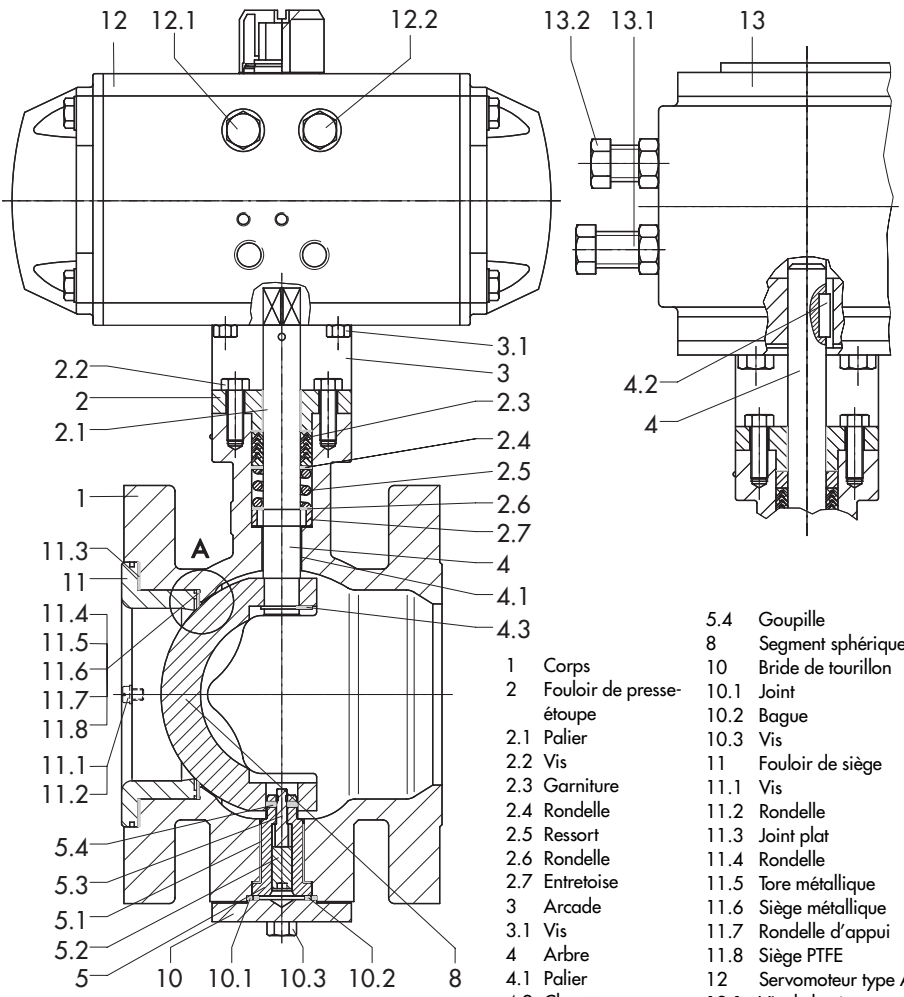
Le fluide traverse la vanne et la pression de commande agissant sur le servomoteur rotatif détermine la position (angle d'ouverture) du segment sphérique (8) et ainsi le débit passant dans l'ouverture libérée entre le segment sphérique et le siège (11.6).
La transmission de force du moteur à la vanne à segment sphérique se fait par l'intermédiaire d'un carré d'entraînement ou d'une clavette sur l'arbre de vanne.
L'étanchéité de l'arbre (4) est assurée par une garniture (2.3) auto-serrante. Pour DN 1″ à 6″ la garniture se compose de joints chevrons PTFE et pour DN 8″ et 10″ d'un cordon de soie tressée PTFE.

Position de sécurité :

La position de sécurité, en cas de manque de pression de commande, est déterminée par l'exécution pour le type 3310/AT (exécution à simple effet type SR) et pour le type 3310/3278, par le sens de montage du servomoteur.

« Vanne fermée par manque d'air »
Les ressorts du servomoteur ferment la vanne en cas de manque de pression de commande. La vanne s'ouvre par pression de commande croissante.

« Vanne ouverte par manque d'air »
Les ressorts du servomoteur ouvrent la vanne en cas de manque de pression de commande. La vanne se ferme par pression de commande croissante.
L'exécution du servomoteur double effet type DAP est sans ressort. Une position de fin de course définie n'est pas atteinte en cas de manque de pression de commande.



Détail A = voir fig. 5

Fig. 3 · Vue en coupe de la vanne

		5.4	Goupille
		8	Segment sphérique
1	Corps	10	Bride de tourillon
2	Fouloir de presse-étoupe	10.1	Joint
		10.2	Bague
2.1	Palier	10.3	Vis
2.2	Vis	11	Fouloir de siège
2.3	Garniture	11.1	Vis
2.4	Rondelle	11.2	Rondelle
2.5	Ressort	11.3	Joint plat
2.6	Rondelle	11.4	Rondelle
2.7	Entretoise	11.5	Tore métallique
3	Arcade	11.6	Siège métallique
3.1	Vis	11.7	Rondelle d'appui
4	Arbre	11.8	Siège PTFE
4.1	Palier	12	Servomoteur type AT
4.2	Clavette	12.1	Vis de butée
4.3	Circlips de sécurité	12.2	Vis de butée
5	Tourillon	13	Servomoteur type 3278
5.1	Palier		
5.2	Vis de blocage	13.1	Vis de butée
5.3	Goupille de serrage	13.2	Vis de butée

2. Montage

2.1 Adaptation vanne et servomoteur

2.1.1 Type 3310-SRP

Au cas où la vanne et le servomoteur ne seraient pas livrés déjà assemblés, procéder comme suit pour l'adaptation du servomoteur :

Important !
Pour l'exécution standard (SRP = à simple effet avec retour à zéro), le retour à zéro du servomoteur s'effectue de telle façon que la vanne se ferme dans le sens horaire.
Selon le besoin, un autre sens de rotation ou un servomoteur double effet (DAP = double effet sans retour à zéro) sont également possibles, il est seulement nécessaire de l'indiquer lors de la commande du servomoteur.

Position de sécurité	Ressorts	Caractéristique
Vanne fermée	Sens horaire	Exponentielle
Vanne fermée	Sens anti-horaire	Linéaire
Vanne ouverte	Sens horaire	Linéaire
Vanne ouverte	Sens anti-horaire	Exponentielle

Le carré d'entraînement en bout d'arbre permet la modification de la position du servomoteur, horizontale ou verticale par rapport au segment sphérique.

Vanne fermée par manque d'air

1. Fermer le segment sphérique (8) de la vanne (angle de rotation 0°).
2. Fixer l'arcade (3) selon le diamètre nominal avec 2 ou 4 vis sur la bride de l'arbre de vanne.
3. Pousser le carré adaptateur de l'arbre (si nécessaire) sur l'arbre, puis le servomoteur sur l'adaptateur de l'arbre ou sur l'arbre (4) et le fixer à l'arcade (3) à l'aide de 4 vis.
4. Ajuster les vis de butée (12.1 ou 12.2 selon sens de rotation) de telle sorte que la vanne soit complètement fermée. Régler en fonctions des repères de l'arbre et du fouloir de presse-étoupe.
5. Bloquer la vis de butée par son contre-écrou.
6. Admettre une pression de commande adaptée au nombre de ressorts (voir plaque signalétique).
7. Tourner l'autre vis de butée pour amener le segment sphérique jusqu'à la butée à 90°.
8. Bloquer la vis de butée par son contre-écrou.

Vanne ouverte par manque d'air

1. Ouvrir le segment sphérique (8) de la vanne (angle de rotation 90°).
2. Fixer l'arcade (3) selon le diamètre nominal avec 2 ou 4 vis sur la bride de l'arbre de vanne.
3. Pousser le carré adaptateur de l'arbre (si nécessaire) sur l'arbre, puis le servomoteur sur l'adaptateur de l'arbre ou sur l'arbre (4) et le fixer à l'arcade (3) à l'aide de 4 vis (3.1).

4. Ajuster les vis de butée (12.1 ou 12.2 selon sens de rotation) de telle sorte que la vanne soit complètement ouverte à 90°. Régler en fonction des repères de l'arbre et du fouloir de presse-étoupe.
5. Bloquer la vis de butée par son contre-écrou.
6. Admettre une pression de commande adaptée au nombre de ressorts (voir plaque signalétique).
7. Ajuster l'autre vis de butée de telle sorte que le segment sphérique soit complètement fermé. Régler les repères sur l'arbre et le fouloir de presse-étoupe.
8. Bloquer la vis de butée par son contre-écrou.

2.1.2 Type 3310/3278

Au cas où la vanne et le servomoteur ne seraient pas livrés déjà assemblés, l'adaptation du servomoteur sur la vanne par la bride **1** ou **2** du servomoteur dépend de la caractéristique et de la position de sécurité.
Les repères **1** et **2** sont marqués sur les brides correspondantes du servomoteur.

Position de sécurité	Caractéristique	Bride de servomoteur
Vanne fermée	Exponentielle	2
Vanne fermée	Linéaire	1
Vanne ouverte	Exponentielle	1
Vanne ouverte	Linéaire	2

Les 4 rainures de clavettes du servomoteur permettent la modification de la position du servomoteur, horizontale ou verticale par rapport au segment sphérique.

Vanne fermée par manque d'air

1. Défaire les 2 vis de butée (13.1 et 13.2) sur le servomoteur, puis tourner la vis de butée (13.2) jusqu'à ce que les rainures de l'arbre de vanne soient horizontales ou verticales par rapport à l'axe du servomoteur.
2. Fermer le segment sphérique (8) de la vanne (angle de rotation 0°).
3. Fixer l'arcade (3) avec 2 ou 4 vis sur la bride de l'arbre de vanne.
4. Pousser le servomoteur (attention au numéro 1 ou 2 de la bride de servomoteur !) sur l'arbre de vanne (4) et le fixer à l'arcade (3) à l'aide de 4 vis.
5. Défaire à nouveau la vis de butée (13.2).
6. Ajuster la vis de butée (13.2) de telle sorte que la vanne soit complètement fermée (régler en fonction des repères de l'arbre et du fouloir de presse-étoupe).
7. Pour ouvrir la vanne, admettre une pression de commande adaptée (voir plaque signalétique).
8. Tourner la vis de butée (13.1) pour amener le segment sphérique (8) en position d'ouverture (angle de rotation 90°).
9. Bloquer les vis de butée par leur contre-écrou.

Vanne ouverte par manque d'air

1. Défaire les 2 vis de butée (13.1 et 13.2) sur le servomoteur, puis tourner la vis de butée (13.1) jusqu'à ce que les rainures de l'arbre de vanne soient horizontales ou verticales par rapport à l'axe du servomoteur.
2. Ouvrir le segment sphérique (8) de la vanne (angle de rotation 90°).

3. Fixer l'arcade (3) selon le diamètre nominal avec 2 ou 4 vis sur la bride de l'arbre de vanne.
4. Pousser le servomoteur (attention au numéro 1 ou 2 de la bride de servomoteur!) sur l'arbre de vanne (4) et le fixer à l'arcade (3) à l'aide de 4 vis.
5. Défaire à nouveau la vis de butée (13.1).
6. Pour fermer la vanne, admettre une pression de commande adaptée (voir plaque signalétique).
7. Ajuster la vis de butée (13.1) de telle sorte que la vanne soit complètement fermée (régler en fonction des repères de l'arbre et de la bride presse-étoupe).
8. Supprimer la pression de commande.
9. Tourner la vis de butée (13.2) pour amener le segment sphérique en position ouverture (angle de rotation 90°).
10. Bloquer les vis de butée par leur contre-écrou.

2.2 Position de montage

Nota !
La vanne doit impérativement être fermée avant d'être montée sur la canalisation pour que le siège puisse se centrer de façon optimale par rapport au segment sphérique.

La vanne peut être installée verticalement ou horizontalement dans la canalisation, il est toutefois nécessaire de respecter le sens du fluide comme suit :

La vanne doit être placée de telle sorte que l'ouverture du segment sphérique débute par le dégagement de la partie basse de la tuyauterie pour éviter l'accumulation des particules pouvant gêner l'ouverture. Le passage du fluide sur la calotte sphérique permet aussi d'éviter que le fluide stagne dans les paliers de l'arbre.

Le sens normal du fluide (sur le segment sphérique) est indiqué par le fabricant par une flèche coulée sur le corps.

Toutefois, si le fluide devait s'écouler dans le sens opposé, par exemple dans le cas de fluides abrasifs, le sens d'écoulement pourrait être indiqué sur la vanne grâce à l'étiquette et aux deux rivets livrés avec la vanne.

Dans ce cas, la pression du fluide sera toujours présente sur la garniture d'étanchéité.
Serrer correctement les vis pour assurer une compression uniforme des joints plats.

2.3 Raccord de pression de commande

Le raccord de pression de commande des servomoteurs est un filetage G ⅛ pour les petits servomoteurs et G ¼ pour les gros.
Selon VDI/VDE 3845, ce raccord permet aussi le raccordement d'une électrovanne, par exemple de type 3963, ou d'un contact de position avec ou sans électrovanne 3776/3777.
Les accessoires nécessaires au raccordement des positionneurs SAMSON sont disponibles.

3. Utilisation

3.1 Modification de la position de sécurité

Pour le servomoteur type 3278, la position de sécurité peut être transformée ultérieurement de « vanne fermée par manque d'air » à « vanne ouverte par manque d'air » et réciproquement. Dans ce cas, bien repérer le marquage 1 et 2 des brides de servomoteur (voir tableau page 7).
Pour les moteurs de type SRP, les pistons du servomoteur doivent être inversés.

Remarque !
Pour plus de détails, par exemple sur la modification de la plage des ressorts nécessaire pour obtenir d'autres couples de servomoteur, consulter la notice de montage et de mise en service du servomoteur utilisé.

4. Entretien - Echange de pièces

Les siège, clapet et presse-étoupe de la vanne de réglage sont des pièces d'usure. Selon leur condition d'utilisation, ces pièces doivent être contrôlées à intervalles réguliers pour prévenir tout problème éventuel.

Si des problèmes d'étanchéité sur l'arbre apparaissent, vérifier la garniture de presse-étoupe.
Si la vanne ne ferme pas de façon étanche, il est possible que les portées d'étanchéité aient été détériorées par des impuretés ou qu'un corps étranger se soit glissé entre la bague de siège et le segment sphérique.

Dans le cas d'une exécution à étanchéité souple, avant de démonter les pièces pour les nettoyer, repérer d'abord la position du siège (11.8) sur le corps pour pouvoir le remettre dans la même position lors du remontage.

Pour échanger le siège (11.6 ou 11.8), se reporter au § 4.2.

Attention !
Avant de retirer la vanne de l'installation, vérifier que cette dernière n'est plus sous pression et vidanger les tuyauteries. En cas de haute température, attendre que la vanne refroidisse.
Important !
Avant tous travaux sur le corps de vanne retirer le servomoteur.

Retrait du servomoteur :

1. Défaire les 2 ou 4 vis de la bride de l'arbre de vanne et retirer de la vanne le servomoteur en même temps que l'arcade (3).

4.1 Echange de la garniture de presse-étoupe

L'étanchéité des vannes DN 1″ à 6″ est assurée par une garniture en chevron et celle des vannes DN 8″ à DN 10″ par un cordon de soie et une garniture compound.

1. Défaire les vis (2.2) et démonter le fouloir de presse-étoupe (2) avec le palier supérieur (2.1).
2. Retirer tous les éléments de la garniture avec un outil adéquat et les nettoyer correctement.
3. Glisser la nouvelle garniture complète sur l'arbre.
4. Engager le fouloir de presse-étoupe (2) avec son palier (2.1) sur l'arbre (4) et bloquer avec les vis (2.2).

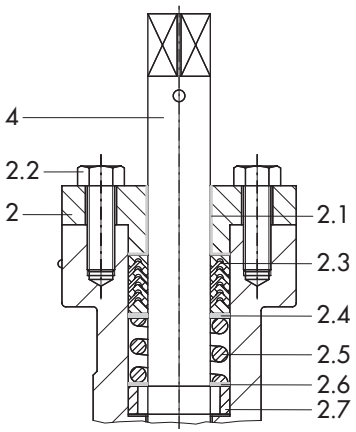


Fig. 4 · Presse-étoupe

4.2 Echange de la bague de siège

1. Enlever les 2 vis de sécurité (11.1) avec leurs rondelles (11.2).
2. Retirer le fouloir de siège (11) avec le joint plat (11.3). Dans le cas où l'extraction est impossible, utiliser les outils spéciaux répertoriés dans le tableau page 14.

Exécution à étanchéité souple :

3. Retirer la rondelle d'appui (11.7) et le siège (11.8).

Exécution à étanchéité métallique :

3. Retirer dans l'ordre les rondelles (11.4), le tore métallique (11.5), le siège (11.6) et la ou les rondelles de calage (11.4).

Remontage

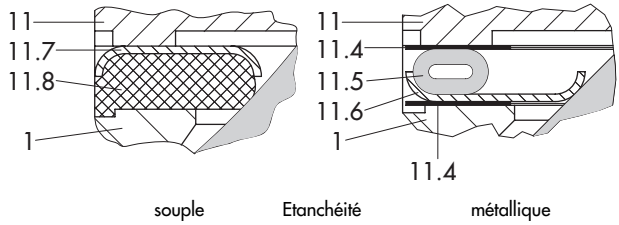
Pour remonter les pièces, procéder en sens inverse.

Important :
Après montage, comprimer le fouloir de siège (11) par une bride ou une bride pleine et vérifier que les couples de manœuvre correspondent à ceux du tableau page 14.

En cas d'écart, procéder comme suit :

Etanchéité souple :
Tourner 2 ou 3 tours le segment sphérique dans le sens horaire pour adapter la bague de siège.

Etanchéité métallique :
Modifier le nombre de rondelles (11.4) ou éventuellement les supprimer.



1 Corps
8 Segment sphérique
11 Fouloir de siège
11.1 Vis
11.2 Rondelle
11.3 Joint plat

Exécution souple :
11.7 Rondelle d'appui
11.8 Siège PTFE

Exécution métallique :
11.4 Rondelle
11.5 Tore métallique
11.6 Siège métallique

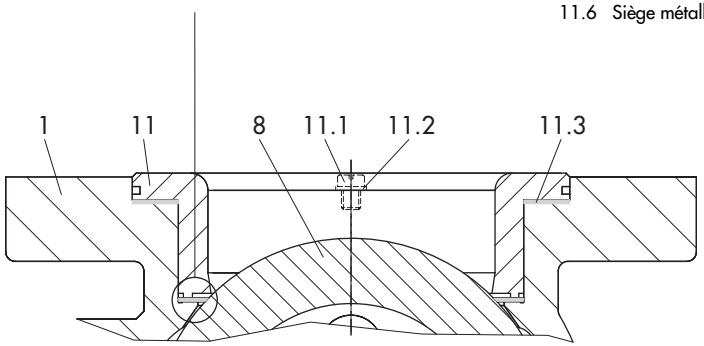


Fig. 5 · Siège

4.3 Echange du segment sphérique, des arbres et des paliers.

Remarque !
Il ne doit y avoir aucun jeu entre les arbres et le segment sphérique. C'est pourquoi il faut toujours utiliser un nouveau kit complet (arbres + segment sphérique).
Il est recommandé de changer également le palier, la bague de siège, le joint et le palier du tourillon. Au préalable, retirer le siège comme décrit § 4.2.

1. Défaire les deux vis (10.3), enlever la bride (10) avec la bague (10.2) et le joint (10.1).
2. Défaire la vis de blocage (5.2) de l'arbre, enlever la goupille de serrage (5.3) en vérifiant que les goupilles (5.4) restent en place.
   Retirer le tourillon.

   Si cette opération n'est pas possible, fixer une vis avec rondelle (voir tableau des outils spéciaux) à la place de la vis de blocage (5.2). En serrant la vis contre la rondelle, il est possible d'ôter le tourillon.
3. Retirer le palier (5.1).
4. Défaire les vis (2.2) et enlever le fouloir de presse-étoupe (2) avec son palier (2.1).
5. Retirer le circlips de sécurité (4.3) et l'arbre du corps avec l'outil de démontage (page 14).
6. Retirer la garniture de presse-étoupe avec un outil approprié et nettoyer soigneusement le logement du presse-étoupe.
7. Oter le palier (4.1).
8. Retirer le segment sphérique du corps.
   Pour DN 1", 1½" et 2" les segments sphériques seront retirés du côté du siège.

Remontage

Lors du remontage, il est recommandé d'utiliser les outils répertoriés dans le tableau page 14.

Pour remonter les pièces, procéder en sens inverse en tenant compte des couples de serrage des vis (tableau page 14) pour le fouloir de presse-étoupe et le tourillon.

1. Introduire le segment sphérique (8) dans le corps de vanne.
2. Glisser ensuite le palier (4.1).
3. Insérer l'arbre (4) dans le corps et dans le segment sphérique en veillant à l'orientation de l'arbre par rapport au segment (le marquage rouge de l'arbre doit être perpendiculaire à la canalisation quand la vanne est fermée).
4. Pousser le segment sphérique (8) sur l'arbre à l'aide de l'outil se trouvant à la place du tourillon et monter le circlips de sécurité (4.3).
5. Insérer les goupilles (5.4) (ou vérifier qu'elles sont bien présentes) dans les perçages du tourillon (5) puis monter le tourillon complet (pièces 5, 5.2, 5.3 et 5.4 dans le palier (5.1) et utiliser le fouloir de presse-étoupe (2) pour comprimer l'ensemble
6. Centrer le segment sphérique (8).
7. Bloquer la vis (5.2) contre la goupille de serrage (5.3) pour obtenir une liaison en force entre le tourillon et le segment sphérique.

8. Monter le presse-étoupe avec l'entretoise (2.7), la rondelle (2.6), le ressort (2.5), la rondelle (2.4), la garniture (2.3) et le fouloir (2) avec son palier (2.1).

Important :
Vérifier que les couples de manœuvre correspondent à ceux du tableau page 14.

Se reporter au § 4.2 si des modifications sont nécessaires

1	Corps	5.2	Vis de blocage	10.2	Rondelle
4	Arbre	5.3	Goupille de serrage	10.3	Vis
4.1	Palier	5.4	Goupille	11	Fouloir de siège
4.3	Circlips de sécurité	8	Segment sphérique	11.1	Vis
5	Tourillon	10	Bride de tourillon	11.2	Rondelle
5.1	Palier	10.1	Joint	11.3	Joint plat

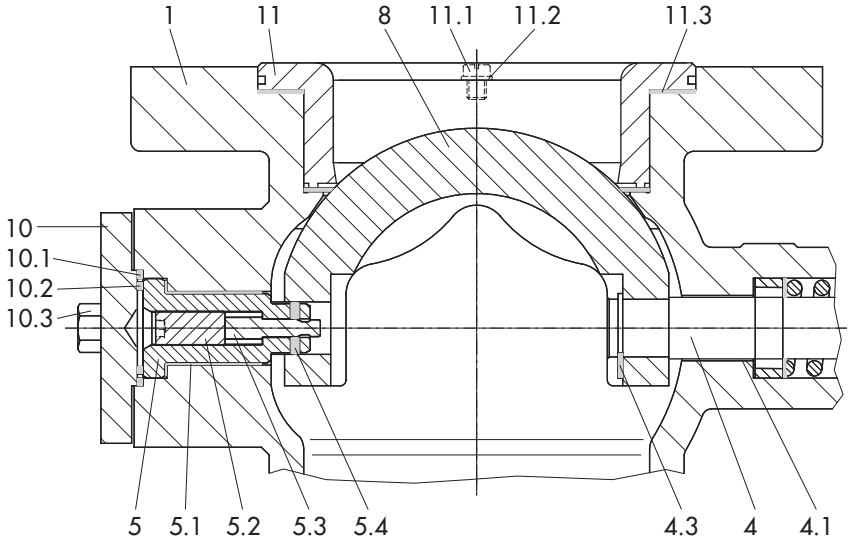


Fig. 6 · Vue en coupe

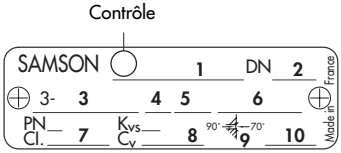
5. Modification de la caractéristique de réglage

Pour modifier la caractéristique de réglage d'exponentielle à linéaire ou inversement, il suffit de changer le sens de rotation du servomoteur. Voir tableaux dans § 2.1.1 et 2.1.2.

Tableau des outils spéciaux					
DN	Pour ôter le fouloir de siège (11)		Pour ôter le tourillon (5)	Pour monter et démonter l'arbre	
	Traverse	Bride		Pour introduire le tourillon	Pour introduire l'arbre du servomoteur
	N° de référence				
1″	1281-0011	1281-0007	1281-0026	1281-0019	1281-0023
1 ½″	1281-0012				
2″	1281-0013	1281-0008		1281-0020	
3″	1281-0014				
4″	1281-0015	1281-0009	1281-0027	1281-0021	1281-0024
6″	1281-0016				
8″	1281-0017	1281-0010	1281-0028	1281-0022	1281-0025
10″	1281-0018				
Adaptateur pour clé dynamométrique		Arbre pour carré d'entraînement		Arbre pour clavette	
DN	1″, 1½″, 2″, 3″	1281-0029		1281-0032	
	4″, 6″	1281-0030		1281-0033	
	8″, 10″	1281-0031			

Tableau des couples de serrage								
Diamètre nominal DN	1″	1 ½″	2″	3″	4″	6″	8″	10″
Couple de serrage Nm Vis (2.2) sur le fouloir de presse-étoupe Vis (10.3) sur la bride de tourillon	35	35	35	35	35	35	60	60
Tableau des couples de manœuvre								
Diamètre nominal DN	1″	1 ½″	2″	3″	4″	6″	8″	10″
Couples de manœuvre Nm souple pour ouverture de la vanne métall.	8 9	10 12	11 14	19 24	40 50	70 100	100 170	155 260

6. Description de la plaque signalétique



1 Type d'appareil : **3310 - X** X = Indice de modification
2 Diamètre nominal DN
3 Numéro de fabrication
4 Type de bride :
Sans marquage = bride standard ASME B16,5 (0,06 raised face)

ANSI :	**DIN :**
03 = Portée avec ¼" Simple Emb. Mâle	20 = Portée d'étanchéité selon EN1092-1 forme B1
04 = Gorge pour joint annulaire	21 = Sans portée d'étanchéité
05 = Simple emb. mâle large	22 = Simple emb. mâle
06 = Simple emb. mâle étroit	23 = Simple emb. femelle
07 = Double emb. mâle large	24 = Double emb. mâle
08 = Double emb. mâle étroit	25 = Double emb. femelle
09 = Double emb. femelle étroit	
99 = Bride spéciale	

5 Traitement de surface du segment / du siège
Sans inscription : chromage dur
9 = Segment sphérique: traitement spécial
99 = Siège: traitement spécial
6 Matériau du corps
Corps : A216 WCB ou A351 C351 CF8M
7 Class ANSI ou pression nominale PN
8 Débit (K_{vs} ou C_v) et
Caractéristique : % = exponentielle, l = linéaire
9 Sens d'écoulement et angle d'ouverture maximal
10 Etanchéité siège-clapet :
Sans inscription = métallique
PTFE = par garniture souple avec PTFE

Fig. 7 · Code de marquage de la plaque signalétique

7. Accessoires

DN	Servomoteur AT Type SRP/DAP	Bride de raccordement DIN 3337	Kit de montage N° de référence	Servomoteur cm² Type 3278	Kit de montage N° de référence
1″	30 60	F05	1400-7316	160 (F07)	1400-7251
1½″	60 100	F05 F07	1400-7316 1400-7317		
2″	60 100 150	F05 F07 F07	1400-7348 1400-7239 1400-7239		1400-7252
3″	100 150 220	F07 F07 F10	1400-7239 1400-7239 1400-7732		
4″	220 300 450	F10 F10 F12	1400-7240 1400-7240 1400-7241	320 (F12)	1400-7255
6″	300 450 600	F10 F12 F12	1400-7240 1400-7241 1400-7241		
8″	600 900 1200	F12 F14 F14	1400-7241 1400-7243 1400-7243		
10″	900 1200	F14 F14	1400-7243		

8. Demande de renseignements

Pour toute demande de renseignements, veuillez indiquer :

- Le numéro de commande (gravé sur la plaque signalétique)
- Le type, le numéro de série, le diamètre nominal et l'exécution de la vanne
- La pression et la température du fluide
- Le débit en m^3/h
- La plage de pression de commande (plage des ressorts du servomoteur)
- Fournir le schéma de l'installation

Dimensions
Se reporter à la feuille technique T 8222 FR pour plus d'informations sur les dimensions et les poids.

DECLARATION DE CONFORMITE A LA DIRECTIVE EQUIPEMENTS SOUS PRESSION 97 /23/CE
N° PED-003

Fabricant :
Samson SA
1, rue Jean Corona –BP43
F-69511 Vaulx-en-Velin Cedex

Description de l'équipement sous pression :
Vanne à segments sphériques type 3310
DN 40 - 250/ DN 1"1/2 - 10"
Matière des corps: acier moulé GSC 25/1.0619/A216WCC, 1.4408/ A 351 CF8M

Classement de l'équipement selon la Directive:
Tuyauterie visée à l'article 3 point 1.3 tout type de fluide
Procédure d'évaluation de conformité utilisée:
Module H

Nom et adresse de l'organisme notifié effectuant le contrôle :
Bureau Veritas (0062) Agence Lyon Industrie
16, chemin du Jubin – BP26
69571 Dardilly Cedex

Normes utilisées pour la conception: prEN 12 516-2, DIN 3840, ASME B 16.34, EN 1092-1, DIN IEC 534-4
Autres Directives Européennes prises en compte le cas échéant :Machines 98/37/EC, Marquage CE 93/68/EEC, Basse Tension 72/23/EEC, Compatibilité Electromagnétique 89/336/EEC.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG GEMÄSS DRUCKGERÄTE-RICHTLINIE 97/23/EG
Nr PED-003

Hersteller :
Samson SA
1, rue Jean Corona –BP43
F-69511 Vaulx-en-Velin Cedex

Beschreibung des Druckgerätes :
Kugelsegmentventil Typ 3310
DN 40 - 250/ DN 1"1/2 - 10"
Gehäusewerkstoff : Gussstahl GSC 25/1.0619/A216WCC,1.4408/ A 351 CF8M

Die Geräte sind geeignet für Medien gemäss :
Rohrleitung Artikel 3 Nummer 1.3 alle Fluide
Angewandtes Konformitätsbewertungsverfahren:
Modul H

Name und Anschrift der benannten Stelle, welche das Qualitätssicherungssystem überwacht:
Bureau Veritas (0062) Agence Lyon Industrie
16, chemin du Jubin – BP26
69571 Dardilly Cedex

Dem Entwurf zugrundegelegt sind die Verfahren aus:
prEN 12 516-2, DIN 3840, ASME B 16.34, EN 1092-1, DIN IEC 534
Andere eventuell angewandte Gemeinschaftsrichtlinien:
98/37/EC, 93/68/EEC, 72/23/EEC, 89/336/EEC.

DECLARATION OF CONFORMITY TO THE PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE 97/23/EC
Nb PED-003

Manufacturer:
Samson SA
1, rue Jean Corona –BP43
F-69511 Vaulx-en-Velin Cedex

Description of pressure equipment :
Segment ball valve type 3310
DN 40 - 250/ DN 1"1/2 - 10"
Material of the body: cast steel GSC 25/1.0619/A216WCC, 1.4408/ A 351 CF8M

Classification of the equipment:
Acc. to piping article 3 paragraph 1.3 all kinds of fluids
Conformity assessment procedure followed:
Module H

Name and address of notified body:
Bureau Veritas (0062) Agence Lyon Industrie
16, chemin du Jubin – BP26
69571 Dardilly Cedex

Standards and specifications used: prEN 12 516-2, DIN 3840, ASME B 16.34, EN 1092-1, DIN IEC 534
Other eventual Community Directives applied: Machinery 98/37/EC, CE Marking 93/68/EEC, Low Voltage 72/23/EEC, Electromagnetic Compatibility 89/336/EEC.

Vaulx-en-Velin, 06.06.02
B.Lauterjung
Responsable du Bureau d'Etudes/ Leiter der Entwicklung
Design Manager

B.Soulas
Responsable Qualité / Leiter der Qualitätssicherung
Quality manager

SAMSON REGULATION S.A
1, rue Jean Corona · BP 140
F-69512 VAULX EN VELIN CEDEX
Tél. 04 72 04 75 00
Téléfax 04 72 04 75 75

Succursales à :
Rueil-Malmaison **(Paris)** · La Penne sur Huveaune **(Marseille)**
Ostwald **(Strasbourg)** · St Herblain **(Nantes)**
Mérignac **(Bordeaux)** · Lille · Caen

EB 8222 FR

Va.