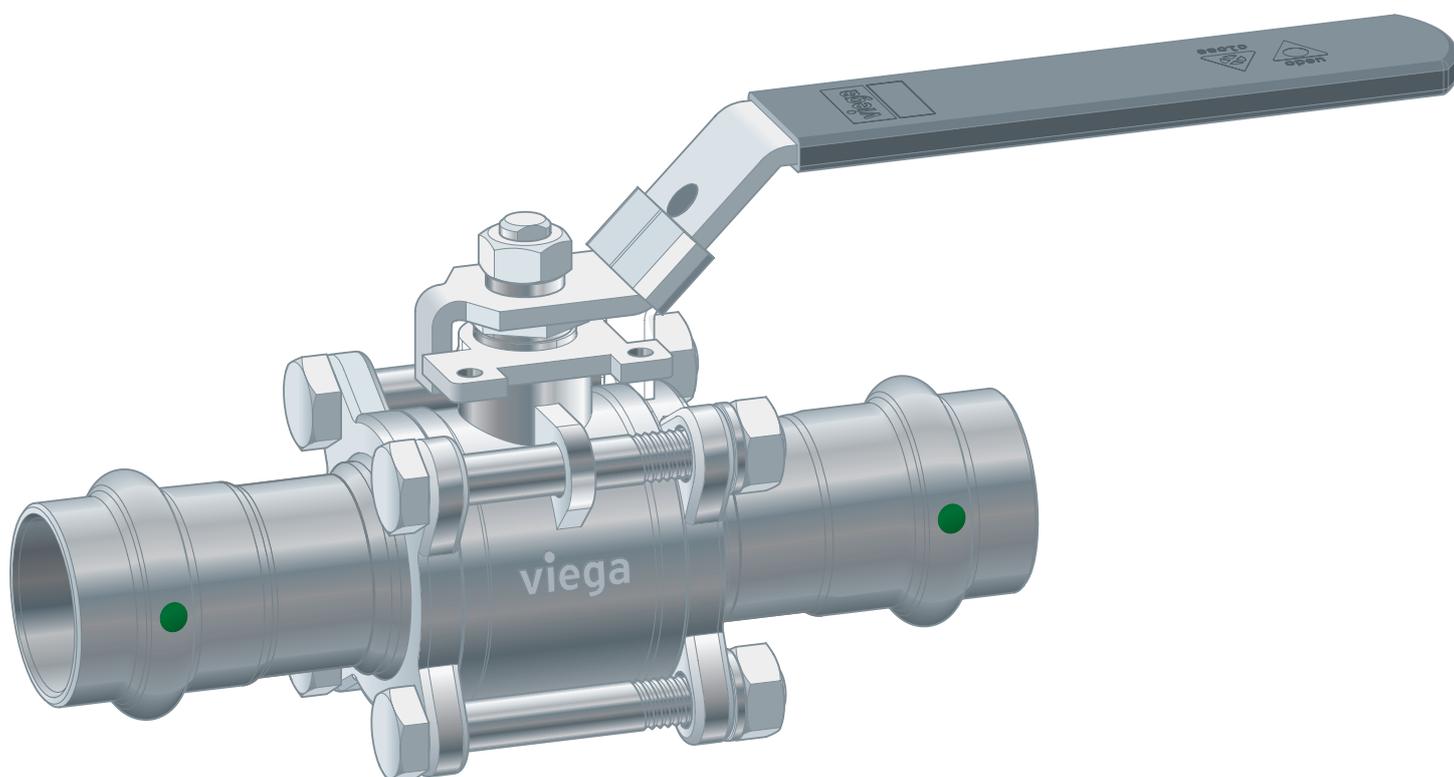


Notice d'utilisation

Vanne à bille Easytop pour raccords à sertir Sanpress Inox en 3 parties avec SC-Contur



Pour les applications industrielles et de chauffage

Modèle
2375.8

viega

Table des matières

1	À propos de cette notice d'utilisation	4
	1.1 Groupes cible	4
	1.2 Identification des remarques	4
	1.3 Précision à propos de cette version linguistique	5
2	Informations produit	6
	2.1 Normes et réglementations	6
	2.2 Utilisation conforme	8
	2.2.1 Domaines d'application	8
	2.2.2 Fluides	8
	2.3 Description du produit	9
	2.3.1 Vue d'ensemble	9
	2.3.2 Tubes	9
	2.3.3 Raccord à sertir avec SC-Contur	12
	2.3.4 Joints	12
	2.3.5 Caractéristiques techniques	13
	2.3.6 Identifications sur les composants	13
	2.3.7 Composants compatibles	13
	2.4 Informations d'utilisation	14
	2.4.1 Corrosion	14
3	Manipulation	15
	3.1 Transport	15
	3.2 Stockage	15
	3.3 Informations pour le montage	16
	3.3.1 Consignes de montage	16
	3.3.2 Liaison équipotentielle	17
	3.3.3 Espace requis et écarts	17
	3.3.4 Outils nécessaires	20
	3.4 Montage	21
	3.4.1 Remplacement autorisé des joints	21
	3.4.2 Remplacement du joint	21
	3.4.3 Découpe des tubes	22
	3.4.4 Ébavurage des tubes	22
	3.4.5 Sertissage du raccord	23
	3.4.6 Contrôle d'étanchéité	25
	3.5 Inspection	25
	3.5.1 Remplacement des joints sur la partie centrale	27

3.5.2 Réajustement du presse-étoupe.....	33
3.6 Traitement des déchets.....	33

1 À propos de cette notice d'utilisation

Ce document est soumis aux droits d'auteur. Vous trouverez des informations complémentaires sur viega.com/legal.

1.1 Groupes cible

Les informations dans la présente notice s'adressent aux chauffagistes et aux installateurs sanitaires professionnels et/ou au personnel qualifié et formé.

Les personnes qui ne disposent pas de la formation ou qualification indiquée ci-dessus ne sont pas habilitées au montage, à l'installation et, le cas échéant, à la maintenance de ce produit. Cette restriction ne s'applique pas aux éventuelles précisions concernant l'utilisation.

Le montage des produits Viega doit être effectué dans le respect des règles techniques généralement reconnues et des notices d'utilisation Viega.

1.2 Identification des remarques

Les textes d'avertissement et de remarque sont en retrait par rapport au reste du texte et identifiés de manière spécifique par des pictogrammes.



DANGER !

Avertit d'éventuelles blessures mortelles.



AVERTISSEMENT !

Avertit d'éventuelles blessures graves.



ATTENTION !

Avertit d'éventuelles blessures.



REMARQUE !

Avertit d'éventuels dommages matériels.



Précisions et conseils supplémentaires.

1.3 Précision à propos de cette version linguistique

La présente notice d'utilisation contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, le montage et la mise en service ainsi que sur l'utilisation conforme et, si nécessaire, sur les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'application sont basées sur les normes actuellement en vigueur en Europe (par ex. EN) et/ou en Allemagne (par ex. DIN/DVGW).

Certains passages du texte peuvent faire référence à des dispositions techniques en Europe/Allemagne. Ces prescriptions s'appliquent comme recommandations pour d'autres pays dans la mesure où il n'y existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, standards, dispositions, normes nationaux pertinents et autres dispositions techniques prévalent sur les directives allemandes/européennes spécifiées dans cette notice : les informations fournies ici ne sont pas obligatoires pour d'autres pays et zones mais elles devraient, comme indiqué plus haut, être considérées comme aide.

2 Informations produit

2.1 Normes et réglementations

Les normes et réglementations mentionnées ci-dessous sont valables pour l'Allemagne ou l'Europe. Vous trouverez les réglementations nationales sur le site web respectif du pays sous :

- **en français** : viega.be/normes
- **en flamand** : viega.be/normen

Réglementations du paragraphe : Fluides

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Adéquation pour l'eau de chauffage dans les installations de chauffage avec circulateur	VDI 2035 feuille 1 et feuille 2

Réglementations du paragraphe : Vue d'ensemble

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Conformité aux exigences des essais (groupe de robinetterie I)	DIN EN 13828

Réglementations du paragraphe : Joints

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Domaine d'application du joint EPDM ■ Chauffage	DIN EN 12828

Réglementations du paragraphe : Identification sur les composants

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Identification classe acoustique I	DIN EN 13828

Réglementations du paragraphe : Composants compatibles

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Types de tube autorisés	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Tubes en acier inoxydable autorisés	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Tubes en acier inoxydable autorisés	DIN EN 10312
Tubes en acier inoxydable autorisés	DIN EN 10088

Réglementations du paragraphe : Stockage

Domaine de validité/précision	Réglementation valable en Allemagne
Exigences pour le stockage des matériels	DIN EN 806-4, chapitre 4.2

Réglementations du paragraphe : Corrosion

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Protection extérieure contre la corrosion	DIN EN 806-2
Protection extérieure contre la corrosion	DIN 1988-200
Protection extérieure contre la corrosion	DKI-Informationsdruck i. 160

Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité

Domaine de validité/précision	Réglementation valable en Allemagne
Contrôle sur l'installation terminée mais pas encore recouverte	DIN EN 806-4
Contrôle d'étanchéité des installations d'eau potable	DIN EN 806 partie 4
Contrôle d'étanchéité des installations d'eau potable	ZVSHK-Merkblatt „Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser“
Exigences par rapport à l'eau de remplissage et à l'eau d'appoint	VDI 2035

2.2 Utilisation conforme



Consultez le centre de service Viega en cas d'utilisation du modèle pour des domaines d'application et fluides autres que ceux décrits.

Une vanne à bille est une vanne capable de verrouiller et d'ouvrir des sections de tuyauterie individuelles par un mouvement de 90°. La vanne à bille n'est pas une vanne de régulation et ne peut pas être utilisée pour la régulation de débits volumétriques ; une position intermédiaire de la bille n'est pas autorisée.



REMARQUE !

Une ouverture et fermeture rapides de la vanne à bille peuvent provoquer des coups de bélier dans l'installation.

- Ouvrir et fermer lentement la vanne à bille.

2.2.1 Domaines d'application

L'utilisation est entre autres possible dans les domaines suivants :

- Construction industrielle et d'installations
- Réseaux d'air comprimé
- Installations d'eau pluviale
- Circuits de refroidissement et de chauffage fermés
- Installations pour gaz techniques (sur demande)

2.2.2 Fluides

Le modèle est conçu entre autres pour les fluides suivants :

- Concentration de chlorure maximale 250 mg/l selon les directives applicables, voir ↪ « *Réglementations du paragraphe : Fluides* » à la page 6
- Eau de chauffage pour installations de chauffage avec circulateur, voir ↪ « *Réglementations du paragraphe : Fluides* » à la page 6
- Air comprimé conformément à la spécification des joints utilisés
 - EPDM pour une concentration en huile < 25 mg/m³

Le modèle ne convient pas pour l'utilisation dans les installations d'eau potable.

2.3 Description du produit

2.3.1 Vue d'ensemble

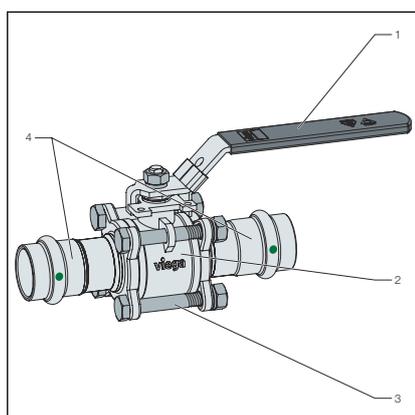
La vanne à bille Easytop en 3 parties avec raccords à sertir Sanpress Inox n'est pas adaptée pour l'utilisation dans des installations industrielles et de chauffage. En raison de la conception en 3 parties, la vanne à bille est facile à entretenir. Les joints intérieurs peuvent être remplacés et la bille peut être nettoyée.



Les vannes Easytop répondent aux exigences des essais des directives applicables, voir  « *Réglementations du paragraphe : Vue d'ensemble* » à la page 6.
Isolation acoustique $L_{ap} \leq 20$ dB(A)

Le modèle est doté des équipements suivants :

- Corps de vanne en acier inoxydable
- Raccord à sertir Sanpress Inox des deux côtés avec SC-Contur
- Levier de commande métallique en forme de L
- Indicateur de position ouvert/fermé
- Axe sans entretien
- Joints en EPDM
- Étanchéité à bille en Teflon®
- Bille en acier inoxydable
- Verrouillable



- 1 - Levier de commande métallique en forme de L
- 2 - Partie centrale
- 3 - Boulon fileté
- 4 - Raccord à sertir Sanpress Inox

Le modèle est disponible dans les diamètres suivants : d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

Fig. 1: Vanne à bille en 3 parties

2.3.2 Tubes

Conduite et fixation de la tuyauterie

Pour fixer les tubes, utiliser seulement des colliers avec des garnitures d'isolation acoustique sans chlorure.

Observer les règles générales de technique de fixation :

- Ne pas utiliser les tuyauteries fixées comme support pour d'autres tuyauteries et composants.
- Ne pas utiliser de crochet-étrier.
- Observer le sens de dilatation : prévoir les points fixes et coulissants.

Dilatation longitudinale

Les tuyauteries se dilatent en cas d'échauffement. La dilatation thermique dépend du matériau. Des modifications de la longueur conduisent à des contraintes au sein de l'installation. Ces contraintes doivent être compensées par des mesures appropriées.

Ont fait leurs preuves :

- Les points fixes et coulissants
- Les sections de compensation de la dilatation (bras de flexion)
- Les compensateurs

Coefficients de dilatation thermique de différents matériaux de tube

Matériel	Coefficient de dilatation thermique α [mm/mK]	Exemple : Dilatation longitudinale pour une longueur de tube $L = 20$ m et $\Delta T = 50$ K [mm]
Acier inoxydable	0,0165	16,5

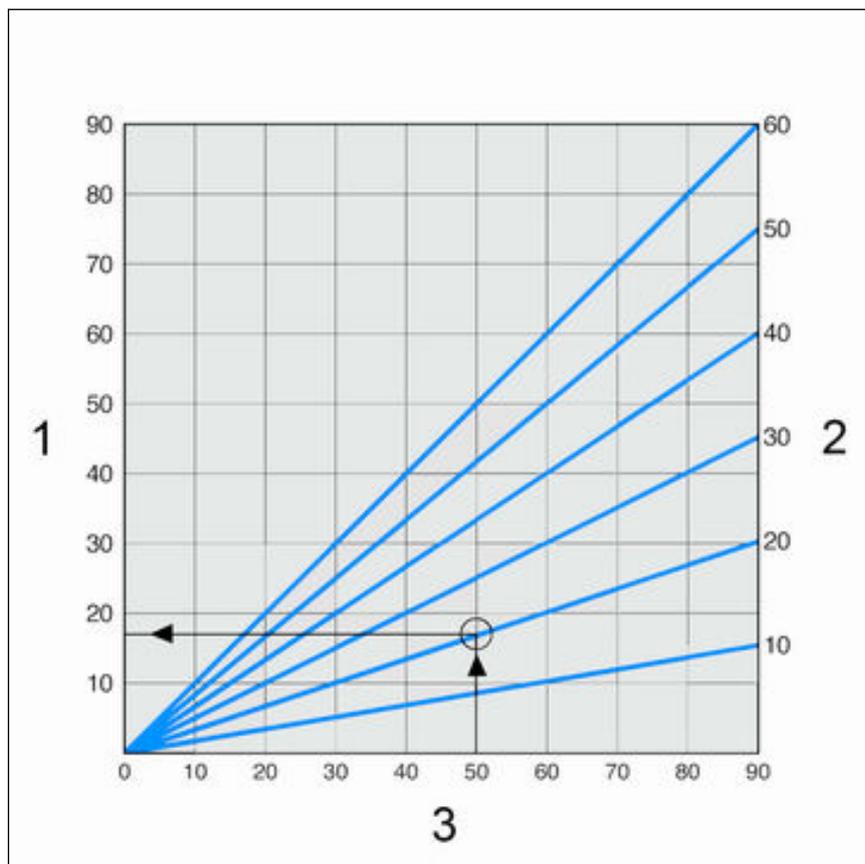


Fig. 2: Dilatation longitudinale des tubes Sanpress

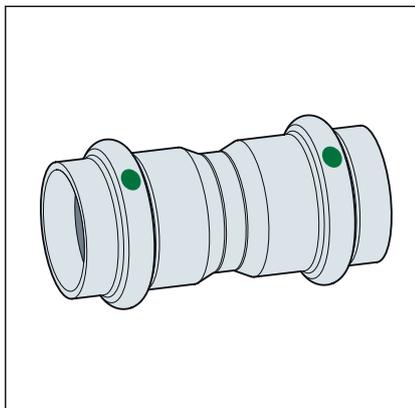
- 1 - Dilatation longitudinale $\vec{\Delta}l$ [mm]
- 2 - Longueur de tube \vec{l}_0 [m]
- 3 - Écart de température $\vec{\Delta}\vartheta$ [K]

La dilatation longitudinale Δl peut être relevée du diagramme ou peut être calculée à partir de la formule suivante :

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta\vartheta \text{ [K]}$$

Vous trouverez d'autres informations dans les notices d'utilisation des systèmes Sanpress et Sanpress Inox.

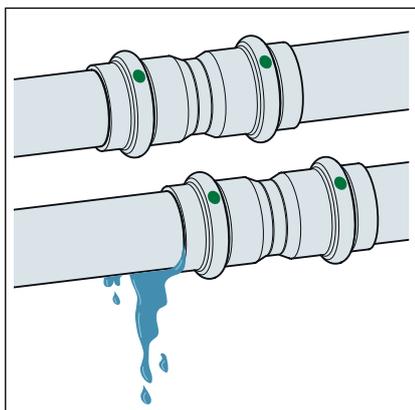
2.3.3 Raccord à sertir avec SC-Contur



Le raccord à sertir a un épaulement circulaire dans lequel se trouve le joint. Lors du sertissage, le raccord est déformé devant et derrière l'épaulement et raccordé au tube de manière indémontable. Le joint n'est pas déformé lors du sertissage.

Fig. 3: Sertissage avec l'exemple d'un raccord à sertir

SC-Contur



Les raccords à sertir Viega sont dotés du SC-Contur. Le SC-Contur est une technique de sécurité certifiée par l'Association Allemande des Experts en Eau et en Gaz et garantit que le raccord n'est pas étanche en état non sertis. Ainsi, les raccords non sertis par mégarde sont détectés dès le contrôle d'étanchéité.

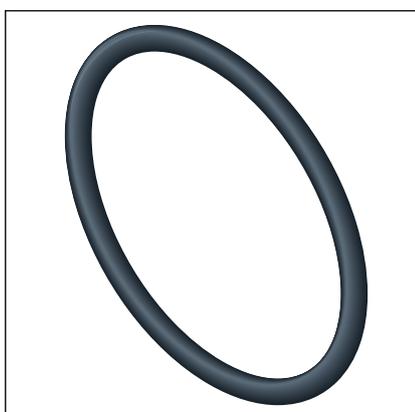
Viega garantit que les raccords non sertis sont visibles pendant le contrôle d'étanchéité :

- Lors du contrôle d'étanchéité à l'eau dans la plage de pression de 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Lors du contrôle d'étanchéité à sec dans une plage de pression de 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

Fig. 4: SC-Contur

2.3.4 Joints

Domaine d'application du joint EPDM



Le modèle est équipé de joints EPDM qui sont montés d'origine.

Fig. 5: Joint rond EPDM

Domaine d'application	Chauffage	Air comprimé	Gaz techniques
Application	Installation de chauffage avec circulateur	Toutes les sections de tuyauterie	Toutes les sections de tuyauterie
Température de service [T _{max}]	110 °C	60 °C	—
Pression de service [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Remarques	Selon les directives applicables ¹⁾ T _{max} : 105 °C 95 °C en cas de raccordement de radiateur	Sec, teneur en huile < 25 mg/m ³	²⁾

¹⁾ Voir ☞ « Réglementations du paragraphe : Joints » à la page 6

²⁾ Concertation requise avec le centre de service Viega.

2.3.5 Caractéristiques techniques

Pour l'installation du modèle, observez les conditions d'utilisation suivantes :

Température de service [T _{max}]	110 °C
Pression de service [P _{max}]	1,0 MPa (10 bar)

2.3.6 Identifications sur les composants

Les raccords à sertir sont marqués d'un point de couleur. Celui-ci identifie le dispositif SC-Contur grâce auquel le fluide d'essai s'échappe en cas de raccord non sertir par mégarde.

Le modèle est identifié de la façon suivante :

- Classe acoustique I en accord avec les directives applicables, voir ☞ « Réglementations du paragraphe : Identification sur les composants » à la page 6
- Diamètre
- Point vert
- Indicateur de position sur le levier de commande

2.3.7 Composants compatibles

Le modèle est équipé de raccords à sertir et compatible avec les systèmes Sanpress et Sanpress Inox.

Tubes

Les raccords à sertir sont contrôlés et homologués avec les types de tube suivants selon les directives applicables :

- Tubes en acier inoxydable (matériau 1.4401/1.4521)
 - voir ☞ « *Réglémentations du paragraphe : Composants compatibles* » à la page 7
- Industrial Pipe Inox (matériau 1.4520)

2.4 Informations d'utilisation

2.4.1 Corrosion

Les tuyauteries et vannes apparentes dans les pièces ne requièrent normalement aucune protection extérieure contre la corrosion.

Les cas suivants constituent une exception :

- Contact avec des matériaux de construction agressifs tels que les matériaux à teneur en nitrite ou ammonium
- Dans les environnements agressifs

Si une protection extérieure contre la corrosion est requise, respecter les directives applicables, voir ☞ « *Réglémentations du paragraphe : Corrosion* » à la page 7.



La concentration de chlorure dans le fluide ne peut pas dépasser une valeur maximale de 250 mg/l.

Ce chlorure n'est pas un désinfectant mais un composant du sel de mer et de cuisine (chlorure de sodium).

3 Manipulation

3.1 Transport

Prendre garde à ce qui suit lors du transport des tubes :

- Ne pas traîner les tubes par-dessus les rampes de chargement. Leur surface risque d'être endommagée.
- Bloquer les tubes lors de leur transport. S'ils glissent, les tubes risquent de se tordre.
- Ne pas endommager les coiffes de protection aux extrémités de tube et les retirer seulement juste avant leur montage. Les extrémités de tube endommagées ne doivent plus être serties.



Veillez également observer les indications du fabricant de tubes.

3.2 Stockage

Lors du stockage, respecter les exigences des directives applicables, voir  « *Réglémentations du paragraphe : Stockage* » à la page 7

- Stocker les composants dans le carton d'origine jusqu'au montage.
- Stocker tous les composants dans un endroit propre et sec.
- Ne pas stocker les composants directement au sol.
- Créer au moins trois points d'appui pour le stockage des tubes.
- Stocker les différentes tailles de tube séparément si possible.
Si un stockage séparé n'est pas possible, stocker les petites tailles sur les grandes tailles.
- Stocker séparément les tubes fabriqués en différents matériaux afin d'éviter la corrosion par contact.



Veillez également observer les indications du fabricant de tubes.

3.3 Informations pour le montage

3.3.1 Consignes de montage

Contrôle des composants du système



Ne sortez le modèle de son emballage que juste avant son utilisation.

Des composants du système risquent d'avoir été endommagés pendant le transport et le stockage.

- Contrôler toutes les pièces.
- Utiliser uniquement des pièces d'origine intactes.
- Remplacer les pièces endommagées – ne pas les réparer.
- Les composants sales ne doivent pas être installés.
- Stocker le produit dans un endroit sec et propre.

Pendant le montage :

Observer les points suivants lors du montage :

- Utiliser des outils appropriés.
- Le montage est possible indépendamment du sens d'écoulement.



Choisissez le lieu de montage de sorte que la vanne soit facilement accessible et utilisable.

Conduite et fixation de la tuyauterie

Vous trouverez les informations dans les notices d'utilisation des systèmes Sanpress et Sanpress Inox.

3.3.2 Liaison équipotentielle



DANGER ! **Danger dû au courant électrique**

Une électrocution peut entraîner des brûlures et des blessures graves voire la mort.

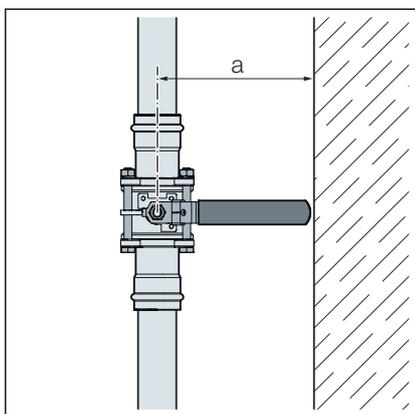
Étant donné que tous les systèmes de tuyauterie métalliques sont conducteurs d'électricité, un contact accidentel avec une pièce sous tension du réseau peut entraîner la mise sous tension de l'ensemble du système de tuyauterie et des composants métalliques raccordés (par ex radiateurs).

- Confiez les travaux sur le système électrique uniquement à des électriciens professionnels.
- Intégrez toujours les systèmes de tuyauterie métalliques à la liaison équipotentielle.



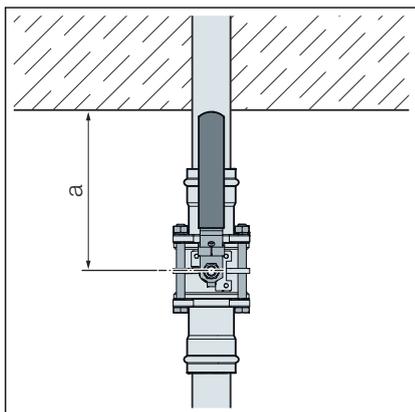
L'installateur de l'installation électrique est responsable du contrôle et de la mise en œuvre sûre de la liaison équipotentielle.

3.3.3 Espace requis et écarts



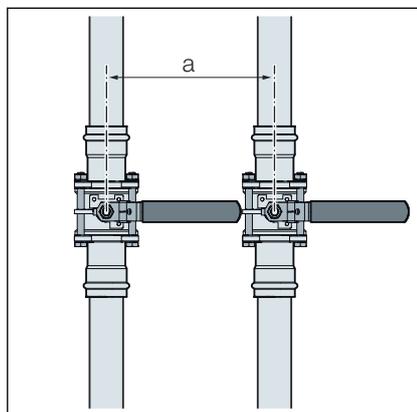
Espace horizontal requis pour le levier de commande

Taille [mm]	a [mm]
15	105
18	
22	150
28	
35	195
42	
54	



Espace vertical requis pour le levier de commande

Taille [mm]	a [mm]
15	105
18	
22	150
28	
35	195

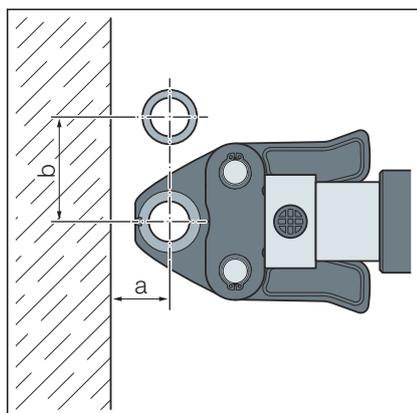


Taille [mm]	a [mm]
42	
54	

Espace horizontal requis pour le levier de commande

Taille [mm]	a [mm]
15	135
18	135
22	185
28	185
35	235
42	240
54	240

Sertissage entre les tuyauteries

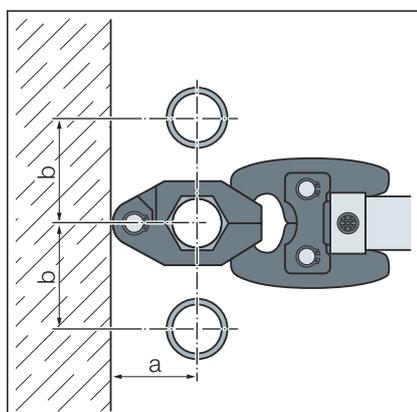


Espace requis pour PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	20	20	25	25	30	45	50
b [mm]	50	55	60	70	85	100	115

Espace requis Picco, Pressgun Picco

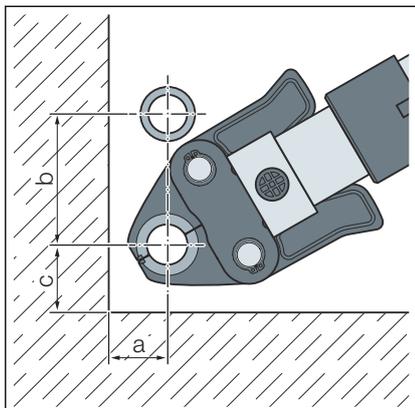
d	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25
b [mm]	60	60	65	65	65



Espace requis pour anneau de sertissage

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	50	55	60	70	75	85	90

Sertissage entre le tube et le mur

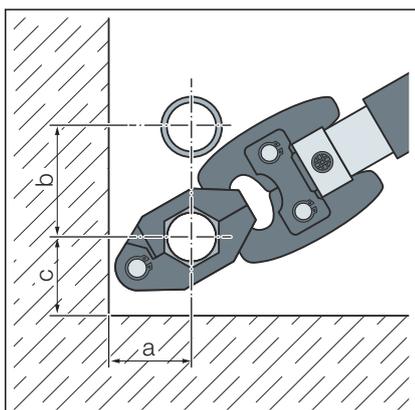


Espace requis pour PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	25	25	30	30	50	50	55
b [mm]	65	75	80	85	95	115	140
c [mm]	40	40	40	50	50	70	80

Espace requis Picco, Pressgun Picco

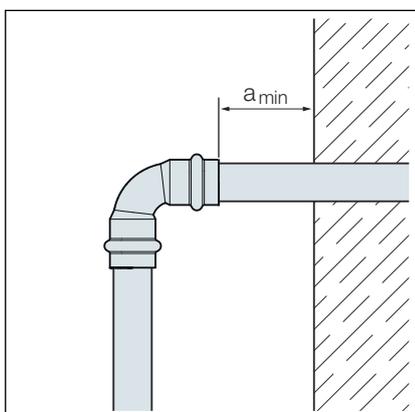
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



Espace requis pour anneau de sertissage

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	50	55	60	70	75	85	90
c [mm]	35	40	40	45	50	55	65

Écart par rapport au mur



Écart minimal pour d12 à 54

Machine à sertir	a _{min} [mm]
Type 2 (PT2)	50
Type PT3-EH	
Type PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Picco / Pressgun Picco	35

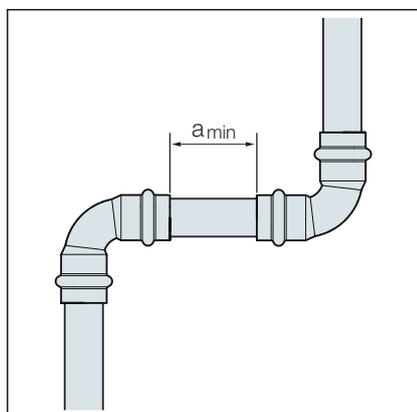
Écart entre les sertissages



REMARQUE ! Sertissages non-étanches du fait de tubes trop courts !

Si deux raccords à sertir doivent être placés l'un contre l'autre sans écart, le tube ne peut pas être trop court. Si le tube n'est pas enfoncé jusqu'à la profondeur d'insertion prévue dans le raccord à sertir lors du sertissage, le raccord à sertir risque de ne pas être étanche.

Pour les tubes avec un diamètre d15 à 28, la longueur du tube doit correspondre au moins à la profondeur d'insertion totale des deux raccords à sertir.



Écart minimal pour mâchoires d15 à 54

d	a _{min} [mm]
15	0
18	0
22	0
28	0
35	10
42	15
54	25

Dimensions de construction

Les dimensions de construction sont disponibles sur la page du produit correspondant dans le catalogue en ligne.

3.3.4 Outils nécessaires

Pour la réalisation d'un sertissage, les outils suivants sont requis :

- Coupe-tube ou scie à métaux à dents fines
- Ébavureur et crayon de couleur pour marquer
- Machine à sertir avec force de sertissage constante
- Mâchoire ou anneau de sertissage avec mâchoire articulée correspondante, adaptée au diamètre du tube et avec un profil approprié



Pour le sertissage, Viega recommande l'utilisation des outils du système Viega.

Les outils de sertissage Viega ont été spécialement conçus et adaptés pour la mise en œuvre des systèmes de raccords à sertir Viega.

3.4 Montage

3.4.1 Remplacement autorisé des joints



Précision importante

Les propriétés des matériaux des joints des raccords à sertir sont accordées aux fluides respectifs ou aux domaines d'utilisation des systèmes de tuyauterie et certifiées seulement pour ceux-ci.

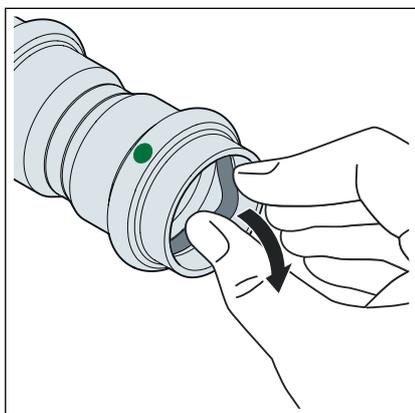
Le remplacement d'un joint est généralement autorisé. Le joint doit être échangé contre une pièce de rechange conforme à sa destination ↪ *Chapitre 2.3.4 « Joints »* à la page 12. L'utilisation d'autres joints n'est pas autorisée.

3.4.2 Remplacement du joint

Retrait du joint

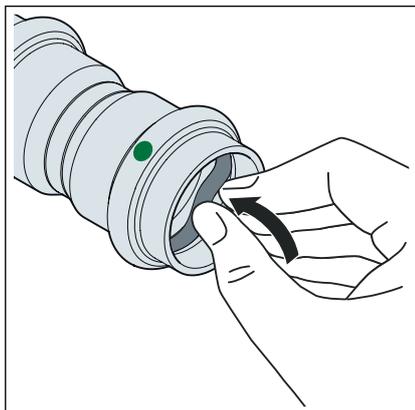


N'utilisez pas d'objets pointus ou à arêtes tranchantes susceptibles d'endommager le joint ou l'épaulement lors du retrait du joint.



- Retirer le joint de l'épaulement.

Mise en place du joint



- Mettre un nouveau joint en parfait état en place dans l'épaulement.
- S'assurer que le joint se trouve complètement dans l'épaulement.

3.4.3 Découpe des tubes



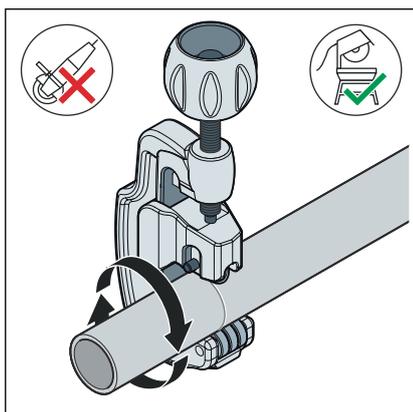
REMARQUE ! Sertissages non-étanches du fait d'un matériau endommagé !

Les raccords à sertir peuvent être non-étanches du fait de tubes ou de joints endommagés.

Observez les précisions suivantes afin d'éviter tout dommage sur les tubes et les joints :

- N'utilisez pas de disques de tronçonnage (meuleuse d'angle) ni de chalumeau oxycoupeur pour la découpe.
- N'utilisez ni graisse ni huile (comme par ex. de l'huile de coupe).

Pour obtenir des informations sur les outils, voir également [Chapitre 3.3.4 « Outils nécessaires » à la page 20.](#)



- Découper le tube avec un coupe-tube ou avec une scie à métaux à dents fines.

Éviter les stries sur la surface du tube.

3.4.4 Ébavurage des tubes

Les extrémités de tube doivent être soigneusement ébavurées à l'intérieur et à l'extérieur après la découpe.

L'ébavurage évite que le joint soit endommagé ou que le raccord à sertir se bloque lors du montage. Viega recommande l'utilisation d'un ébavureur (modèle 2292.2).

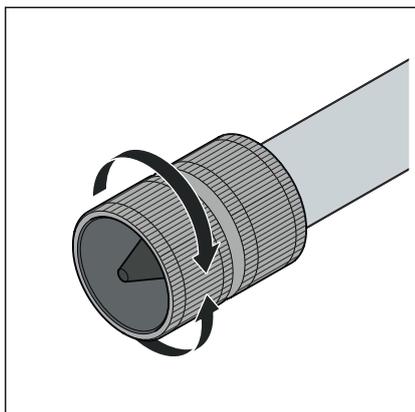


REMARQUE ! Endommagement dû à un outil inapproprié !

N'utilisez pas de meule ou d'outil similaire pour l'ébavurage. Les tubes risquent sinon d'être endommagés.

- Serrer le tube dans l'étau.
- Respecter un écart de 100 mm au moins (a) par rapport à l'extrémité de tube lors du serrage.

Les extrémités de tube ne doivent être ni coudées ni endommagées.



► Ébavurer l'intérieur et l'extérieur du tube.

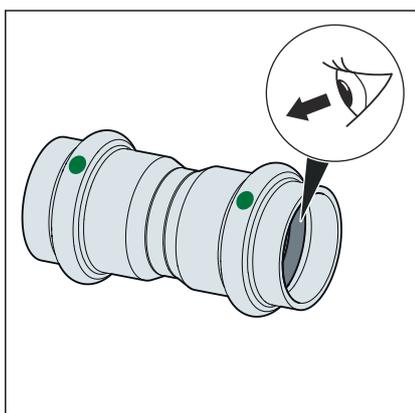
3.4.5 Sertissage du raccord



REMARQUE ! **Sertissages non-étanches du fait de tubes trop courts**

Si deux raccords à sertir doivent être placés l'un contre l'autre sans écart, le tube ne peut pas être trop court. Si le tube n'est pas enfoncé jusqu'à la profondeur d'insertion prévue dans le raccord à sertir, la pièce de raccordement risque de ne pas être étanche.

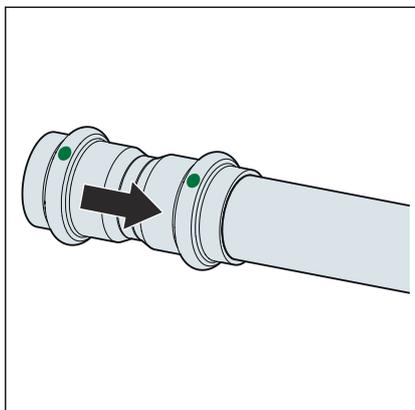
Pour les tubes avec un diamètre de d15 à 28 mm, la longueur du tube doit correspondre au moins à la profondeur d'insertion totale des deux raccords à sertir.



Conditions :

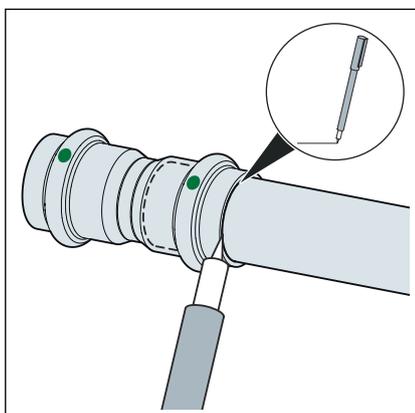
- L'extrémité de tube ne doit être ni coudée ni endommagée.
- Le tube est ébavuré.
- Le joint correct se trouve dans le raccord à sertir.
EPDM = noir brillant

- Le joint n'est pas endommagé.
- Le joint se trouve complètement dans l'épaulement.
- Glisser le raccord à sertir sur le tube jusqu'à la butée.



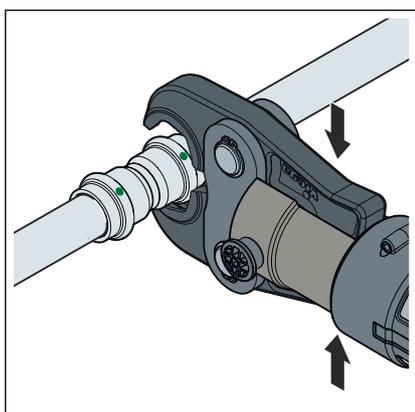
INFORMATION ! Viega recommande l'utilisation du gabarit de montage modèle 2494.

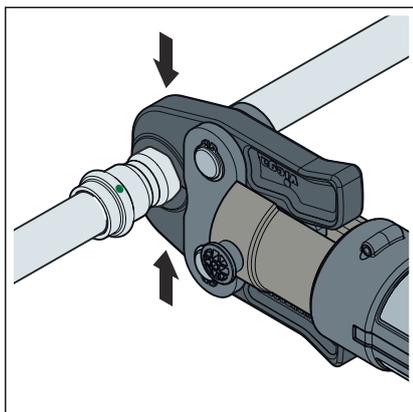
- Marquer la profondeur d'insertion.
- Mettre la mâchoire en place dans la machine à sertir et glisser la goupille jusqu'à l'encliquetage.



INFORMATION ! Observez la notice de l'outil de sertissage.

- Ouvrir la mâchoire et la positionner perpendiculairement sur le raccord à sertir.
- Contrôler la profondeur d'insertion à l'aide du marquage.
- S'assurer que la mâchoire est bien en place au centre de l'épaulement du raccord à sertir.





- Réaliser le sertissage.
- Ouvrir et retirer la mâchoire.
- Le raccord est serti.

3.4.6 Contrôle d'étanchéité

Avant la mise en service, l'installateur doit effectuer un contrôle d'étanchéité.

Effectuer ce contrôle sur l'installation terminée mais pas encore recouverte.

Respecter les directives applicables, voir ↗ « *Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité* » à la page 7.

Pour les installations d'eau non potable, effectuer également le contrôle d'étanchéité selon les directives applicables, voir ↗ « *Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité* » à la page 7.



Vérifier également l'étanchéité extérieure sur le presse-étoupe et sur les raccords à bride de la vanne à bille. En cas de défaut d'étanchéité, observer les informations relatives à l'étanchéité extérieure, voir ↗ *Chapitre 3.5 « Inspection »* à la page 25.

Documenter le résultat.

3.5 Inspection



Informez votre maître d'ouvrage ou l'exploitant de l'installation d'eau potable que l'inspection doit être effectuée une fois par an.

Étanchéité extérieure

- Vérifier l'étanchéité de la vanne à bille sur le presse-étoupe et sur les raccords à bride de la vanne à bille.

En cas de défaut d'étanchéité sur le raccord à bride, resserrer lentement le boulon fileté en croix, jusqu'à ce que le défaut en question soit éliminé.

En cas de défaut d'étanchéité sur le presse-étoupe, resserrer lentement le presse-étoupe, jusqu'à ce que le défaut en question soit éliminé, voir  **Chapitre 3.5.2 « Réajustement du presse-étoupe » à la page 33.**

- Après l'étanchéification, effectuer un test de fonctionnement.

Si la vanne à bille est difficilement - voire pas du tout - actionnable une fois les vis resserrées, remplacer les joints dans la partie centrale, voir  **Chapitre 3.5.1 « Remplacement des joints sur la partie centrale » à la page 27.**

3.5.1 Remplacement des joints sur la partie centrale

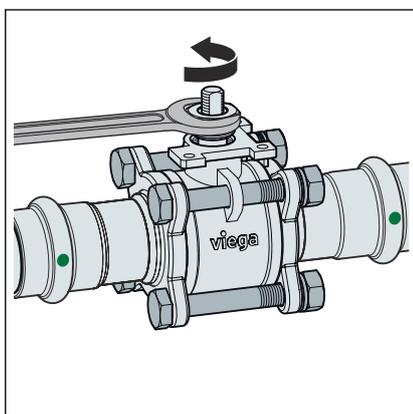
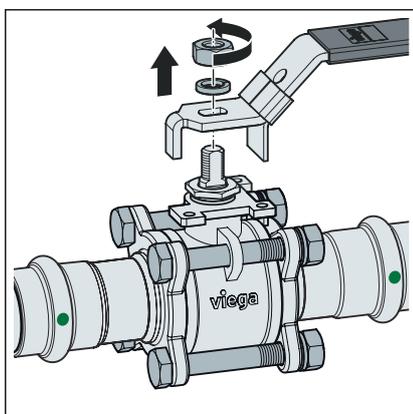


REMARQUE !

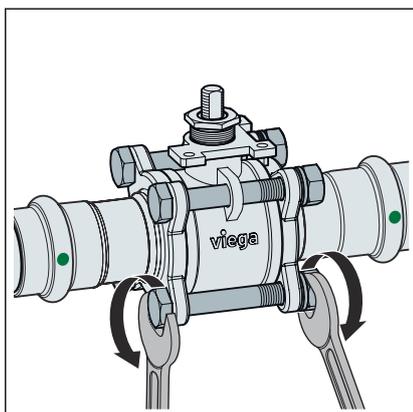
Après le démontage, conserver les composants intérieurs à l'abri de la saleté et d'éventuels dommages.

Avant le montage, vérifier l'absence de saleté et de dommages sur les composants intérieurs. Nettoyer les composants si nécessaire.

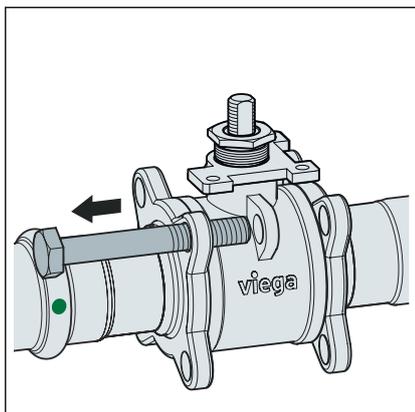
- Bloquer la conduite de distribution, la sécuriser contre une ouverture inopinée et vider la section de tuyauterie.
- Ouvrir la vanne à bille.
- Démontez la poignée.



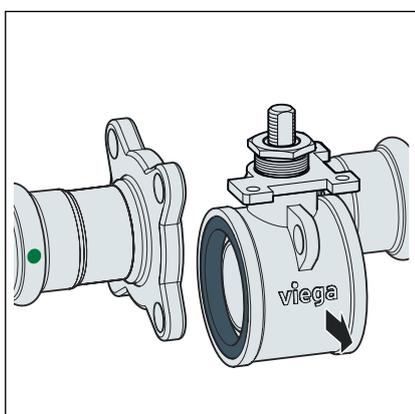
- Desserrer le presse-étoupe avec une clé plate.



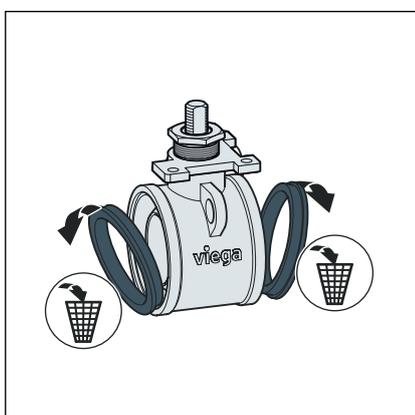
- Desserrer les raccords à brides.



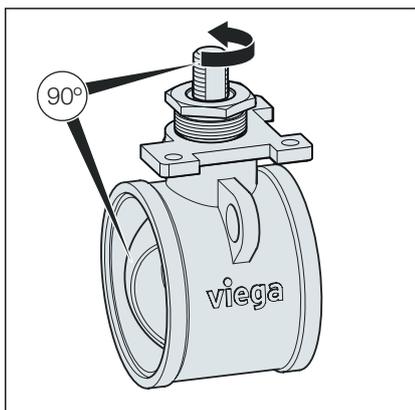
► Retirer les boulons filetés.



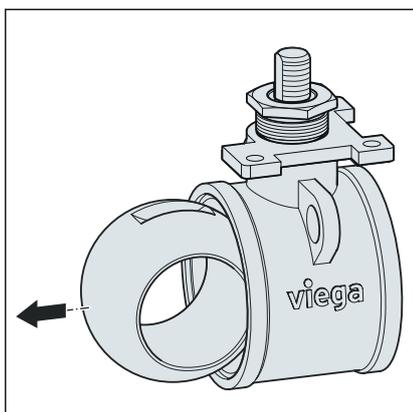
► Retirer latéralement la partie centrale de la vanne à bille.



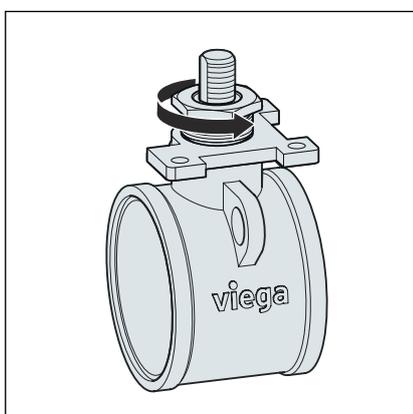
► Retirer et mettre au rebut les joint Téfion usagés.



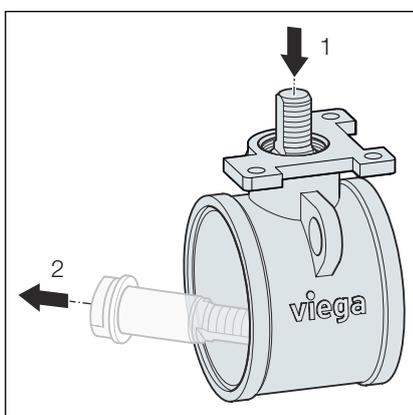
► Pivoter la bille à 90°.



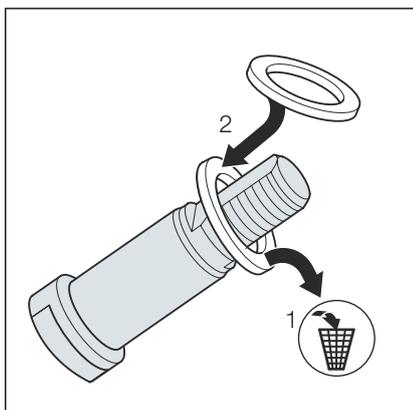
- Retirer la bille.
- Nettoyer la bille.



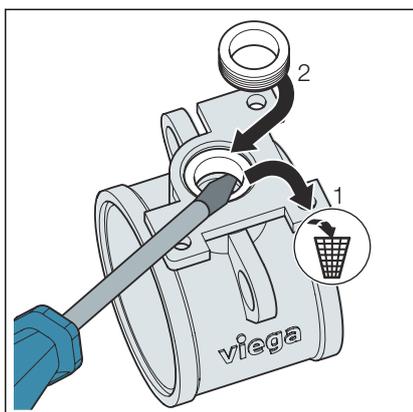
- Dévisser le presse-étoupe.



- Pousser l'axe du haut vers le bas pour l'extraire.



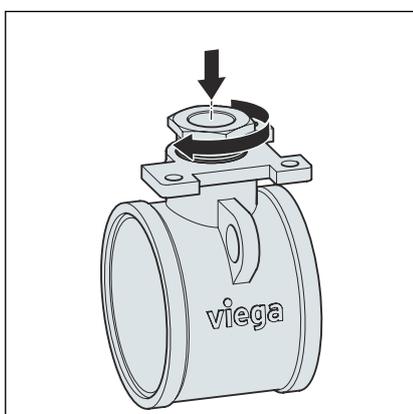
- Remplacer le joint de l'axe.
- Mettre au rebut l'ancien joint de l'axe.



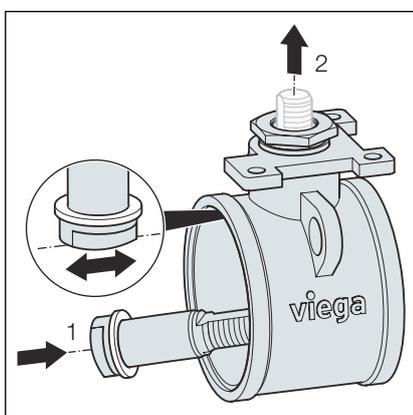
- Retirer le joint avec un outil adapté et le remplacer.

REMARQUE ! Le joint ne peut être retiré sans être détruit. Avant le démontage, s'assurer de la disponibilité d'un joint de rechange.

- Éliminer le joint usagé.

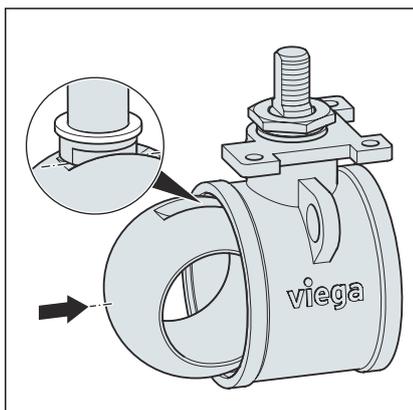


- Visser à la main le presse-étoupe.

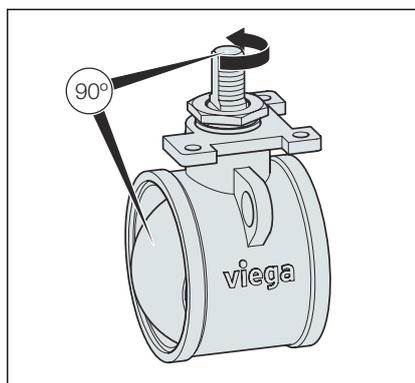


- Insérer l'axe par le bas avec un nouveau joint.

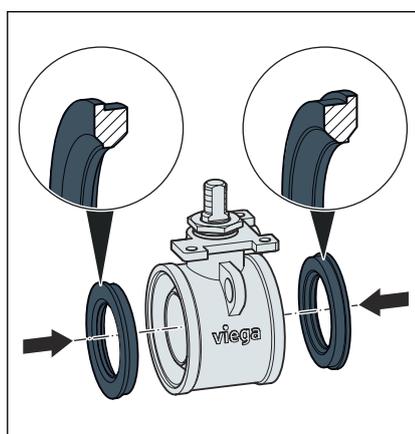
INFORMATION ! La tige doit indiquer le sens d'écoulement.



- Remettre en place la bille nettoyée.

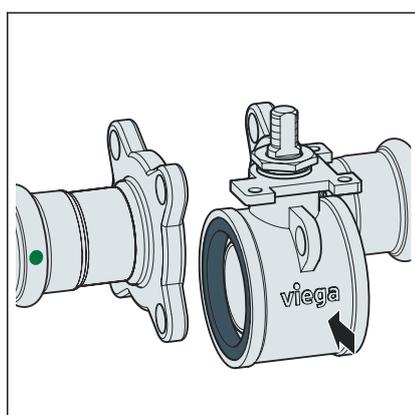


- Pivoter la bille à 90° (ouvrir la vanne à bille).
- Serrer mécaniquement le presse-étoupe.



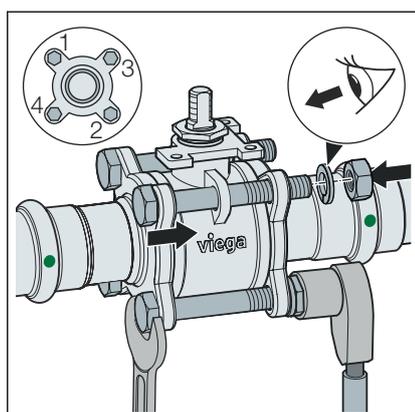
- Insérer les joints Téflon dans la partie centrale.

REMARQUE ! Veiller à insérer tous les joints.



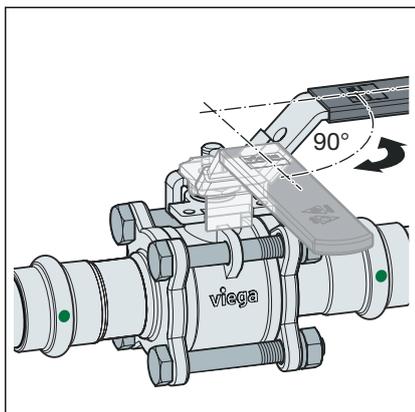
- Insérer la partie centrale.

REMARQUE ! Pour garantir le fonctionnement de la vanne à bille, il faut monter la partie centrale dans la même position que lors du démontage.

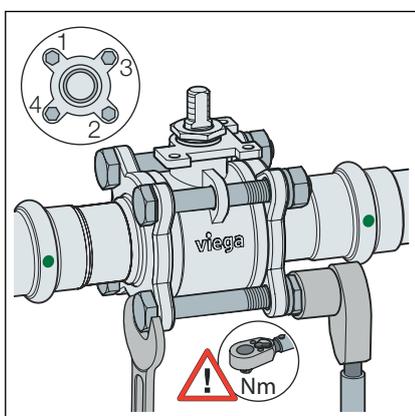


- Insérer le boulon fileté et serrer légèrement en croix.

REMARQUE ! Veiller à insérer les rondelles ressorts.



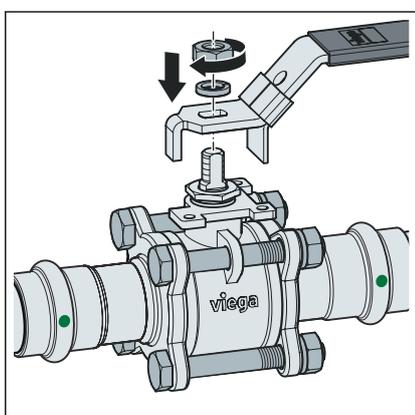
- Mettre en place la poignée sans la serrer.
- Pour centrer les joints et l'insert, pivoter la bille à 90° (blocage fermé).
- S'assurer que la bride et la partie centrale sont alignées.
- Pivoter en retour la bille à 90° (blocage ouvert).
- Retirer à nouveau la poignée.



- Insérer le boulon fileté et serrer en croix.
- Lors du serrage, respecter le couple de rotation maximal.

Couples de rotation

Taille (mm)	15	18	22	28	35	42	54
Couple de serrage max. (Nm)	10	10	10	20	20	30	30

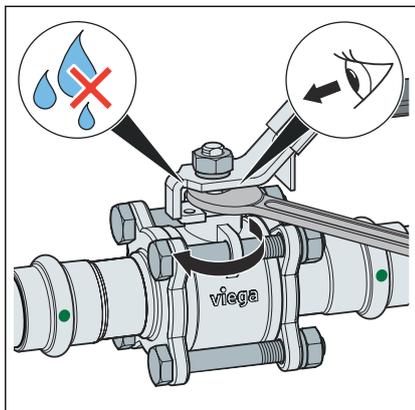


- Monter la poignée.
- REMARQUE !** Pour garantir le fonctionnement de la vanne à bille, il faut monter le levier de commande dans la même position que lors du démontage. Tester le fonctionnement de la rotation à 90° après le montage.
- Effectuer un contrôle d'étanchéité après le remplacement de la partie centrale.

En cas de défaut d'étanchéité sur le presse-étoupe : resserrer avec précaution le presse-étoupe, jusqu'à ce que le défaut en question soit éliminé, voir ↪ **Chapitre 3.5.2 « Réajustement du presse-étoupe » à la page 33.**

En cas de défaut d'étanchéité sur la bride : resserrer les vis en croix, jusqu'à ce que le défaut en question soit éliminé.

3.5.2 Réajustement du presse-étoupe



- Disposer la clé plate sur le presse-étoupe.
- Resserrer avec précaution le presse-étoupe, jusqu'à ce que le défaut d'étanchéité soit éliminé.
- Tester le couple d'actionnement de la vanne à bille.

3.6 Traitement des déchets

Trier le produit et l'emballage selon les groupes de matériaux respectifs (par ex. papier, métaux, matières plastiques ou métaux non ferreux) et les mettre au rebut conformément à la législation nationale applicable.



Viega Belgium sprl

info@viega.be

viega.be

BEfr • 2022-08 • VPN180256

