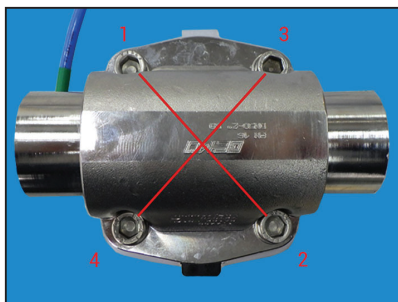


GEMU Notice succincte

Remplacement de la membrane code 5M Taille de membrane 10-300 / DN 10-300



1. Mettre l'actionneur en position d'ouverture.



2. Desserrer en croix les vis de liaison et enlever l'actionneur du corps de vanne.



3. Mettre l'actionneur en position de fermeture.
⇒ Dans le cas des actionneurs à commande manuelle, veiller à ne pas trop fermer ces derniers car sinon, le sabot peut sortir de ses guides latéraux.



4. Retourner à la main la feuille PTFE et la dévisser de l'axe de la vanne/du sabot (filetage à droite : tourner vers la gauche pour desserrer).

5. Retirer la membrane d'appui EPDM.

6. Vérifier l'absence de dommages sur la membrane et la remplacer au besoin.



7. Placer une membrane d'appui EPDM neuve dans la bonne position sur la bride de l'actionneur.

8. Retourner à la main la feuille PTFE neuve et la visser dans l'axe de la vanne/le sabot jusqu'à ce que la résistance de la butée de fin de course soit sensible.



9. Faire tourner en arrière la feuille PTFE jusqu'à la prochaine possibilité de correspondance des orifices de vissage (max. 180°).

10. Rabattre à la main la feuille PTFE. La languette de la feuille PTFE et la languette de la membrane d'appui EPDM peuvent être positionnées sur des côtés opposés (voir illustration). L'avantage est que les marquages sont visibles sur les deux languettes. La superposition des deux languettes est également possible sans problème sur le plan technique.

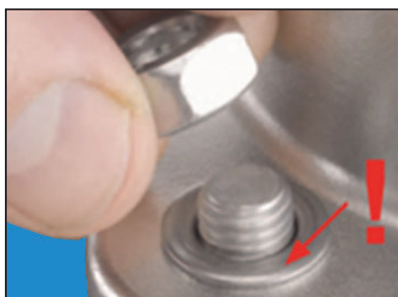


11. Mettre l'actionneur en position d'ouverture.

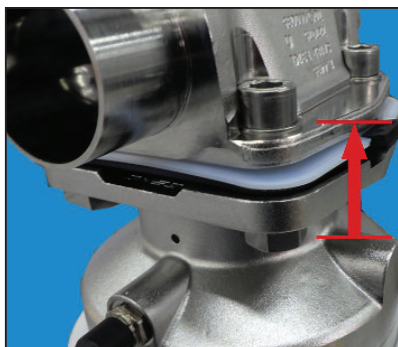


12. Poser l'actionneur, membrane en place, sur le corps de vanne.

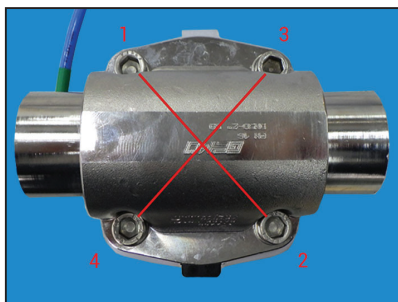
13. Veiller à la correspondance des orifices de vissage.



14. Introduire les vis de liaison du côté du corps, appliquer les écrous et visser à la main alternativement et en croix (sans forcer). Des deux côtés, ne pas oublier les rondelles.



15. Mettre les actionneurs pneumatiques en position de fermeture (mettre les actionneurs à commande manuelle seulement en position « à moitié fermée » et ouvrir d'environ 20 % les actionneurs à commande électrique).



16. En plusieurs étapes, serrer uniformément les vis de liaison alternativement en croix avec un outil adapté jusqu'à ce que la feuille PTFE et la membrane d'appui EPDM reposent **à plat et en position parallèle sur le corps de vanne** (voir illustration ci-dessous).
⇒ Effectuer le montage rapidement et sans interruptions.



Remarques importantes :

En raison du tassement des élastomères, il faut, préalablement à la mise en service de l'installation, vérifier la compression de la membrane et, le cas échéant, resserrer ses brides (et une fois de plus après le premier cycle de stérilisation dans le cas des vannes en environnement stérile). En fonction de l'utilisation des vannes, nous préconisons d'autres contrôles cycliques durant le fonctionnement. Les limiteurs de serrage, équipements complémentaires et accessoires tels que les limiteurs de course, les indicateurs optiques de position, les indicateurs électriques de position et les positionneurs/régulateurs de process doivent être réétalonnés après un remplacement et/ou le réajustement de la membrane d'étanchéité (voir le descriptif de fonctionnement correspondant). Pour les vannes à commande manuelle avec limiteur de serrage, le réglage doit également être réajusté.