

Technique

Révision 2

Emballage domestique standard

(Protection pour expédition par transporteur courant) Des capots en contreplaqué sont fixés aux faces des brides sur toutes les vannes avant l'expédition. Les volants sont posés sur la vanne à l'expédition, sauf pour les volants de plus de 24 po de diamètre et les volants pour pignons d'angle, déposés et sanglés sur une bride. Les vérins sont fournis avec un cache en carton assurant la protection contre l'abrasion par les sangles. Les vannes actionnées par vérin avec instrumentation ou commandes pouvant être endommagées sont fournies avec une caisse de protection en bois supplémentaire. Toutes les vannes de 24" et plus sont expédiées sur palette sauf spécification contraire par le client. Les palettes sont en bois d'œuvre avec traverses assurant le soutien, l'appareil est vissé ou sanglé sur la palette et le volant fixé au capot de la bride ou à la chape. L'ensemble écrou de tige est fixé avec du ruban adhésif ou autre moyen permettant d'éviter la perte de pièces pendant le transport. Les articles spéciaux exigeant une palettisation ou une mise sur socle spécifique sont préparés selon les besoins pour s'assurer d'une livraison à destination sans dégât.

Mise en caisse pour exportation

La « mise en caisse pour exportation en option » comporte une caisse en bois totalement fermée hors conifère et/ou panneau de grosses particules orienté OSB avec extrémités et côtés renforcés de bois d'œuvre de 19 mm net sur palette. Les marchandises sont stockées à l'intérieur de façon à assurer le minimum de déplacement sans dégât par gerbage. Une feuille de polyéthylène est enroulée autour des vannes. Les caisses sont entourées de sangles métalliques à chaque extrémité et peintes ou sérigraphiées avec les données d'expédition fournies par le client. Les articles sont stockés dans la caisse de façon à tirer le meilleur parti de tout l'espace disponible. Fabri-Valve peut fournir au client les données critiques sur le poids net et brut, dimensions cubiques et autres données pertinentes, dès leur disponibilité. D'autres matériaux de doublage pour la caisse ou revêtements de protection sont disponibles sur demande. Consultez le tarif pour les frais de mise en caisse pour exportation.

Mise en caisse autre que standard pour exportation ou domestique

Les emballages spéciaux ou autres préparations sont fournis aux frais du client. Indiquez vos exigences sur le bon de commande.

Procédure de stockage à long terme recommandée pour les produits Fabri-Valve®

I. Vanne à guillotine à commande par volant, levier ou pignon manuel.

a. Objectif

Voici les recommandations de Fabri-Valve pour les procédures de stockage permettant de maintenir une intégrité maximale du produit lors d'un stockage à long terme de 1 à 5 ans.

b. Emplacement

1. L'emplacement de stockage préférentiel est un entrepôt sec et abrité.

2. Si les vannes doivent être stockées à l'extérieur, des précautions doivent être prises pour maintenir les vannes propres et sèches.

c. Orientation de l'équipement

Les vannes peuvent être stockées en position verticale ou horizontale. En position horizontale, le côté siège de la vanne doit se trouver vers le bas.

d. Préparation au stockage

1. Les vannes peuvent être stockées telles qu'elles sont expédiées, à condition de respecter les instructions d'emplacement de stockage et d'orientation de l'équipement ci-dessus.
2. Si une modification par rapport à l'état d'expédition doit être apportée pour contrôle de réception, refixez les capots de bride et réemballez la vanne.
3. Suivez ensuite les instructions ci-dessus pour l'emplacement et l'orientation de l'équipement.

REMARQUE : Les vannes à joint torique doivent être stockées avec la guillotine légèrement ouverte (guillotine écartée des coins d'appui).

e. Contrôle de stockage

1. Un contrôle visuel devra être effectué deux fois par an avec consignation des résultats.
2. Le contrôle visuel devra au minimum inclure la vérification des éléments suivants : emballage, capots, vérification de la propreté et de l'absence d'humidité.

f. Maintenance

La maintenance devra corriger les défauts notés lors du contrôle. Toutes les activités de maintenance devront être consignées.

II. Vanne à guillotine commandée par vérin

a. Objectif

Voici les recommandations de Fabri-Valve pour les procédures de stockage permettant de maintenir une intégrité maximale du produit lors d'un stockage à long terme de 1 à 5 ans.

b. Emplacement

1. L'emplacement préférentiel est un entrepôt sec et abrité.
2. Si les vannes doivent être stockées à l'extérieur, des précautions doivent être prises pour maintenir les vannes propres et sèches.

c. Orientation de l'équipement

1. L'orientation préférentielle pour une protection optimale du vérin est la vanne ouverte à fond et le vérin en position verticale.
2. Une possibilité acceptable pour les vannes de diamètre de vérin au plus égal à 6" (150 mm) est de placer le vérin en position horizontale. En position horizontale, le côté siège de la vanne doit se trouver vers le bas.
3. Si des vannes de vérin supérieures à 6" (150 mm) de diamètre doivent être stockées avec le vérin en position horizontale, ce vérin doit être actionné 6 à 12 fois tous les 3 à 4 mois.

Technique

Révision 2

d. Préparation au stockage

- 1a. Pour un stockage jusqu'à 3 ans - Injecter de l'huile hydraulique de bonne qualité dans les orifices du vérin et actionner le vérin 6 à 12 fois chaque année.
- 1b. Pour un stockage jusqu'à 3 à 5 ans - Injecter de l'huile hydraulique de bonne qualité dans les orifices du vérin et actionner le vérin 6 à 12 fois. Étirer la tige du vérin jusqu'à la fermeture complète de la vanne. Enduire ensuite le presse-étoupe du vérin et la tige de graisse épaisse. Rentrer la tige du vérin jusqu'à l'ouverture complète de la vanne, en aspirant de l'huile hydraulique de bonne qualité côté tige du vérin.
2. Obturer de façon étanche les orifices du vérin avec des bouchons de canalisation si le vérin n'est pas équipé de canalisations.
3. Couvrir les faces de bride avec les capots de bride. Les capots de bride en contreplaqué posés en usine sont acceptables.
4. Suivez ensuite les instructions ci-dessus pour l'emplacement et l'orientation de l'équipement.

REMARQUE : Les vannes à joint torique doivent être stockées avec la guillotine légèrement ouverte. (Guillotine écartée des coins d'appui)

e. Contrôle de stockage

1. Un contrôle visuel devra être effectué deux fois par an avec consignation des résultats.
2. Le contrôle visuel devra au minimum inclure la vérification des éléments suivants : emballage, capots, vérification de la propreté et de l'absence d'humidité.

f. Maintenance

La maintenance devra corriger les défauts notés lors du contrôle. Toutes les activités de maintenance devront être consignées.

III. Vanne à guillotine commandée par moteur électrique – stockage normal

a. Objectif

Voici les recommandations de Fabri-Valve pour les procédures de stockage permettant de maintenir une intégrité maximale du produit lors d'un stockage à long terme de 1 à 5 ans.

b. Emplacement

Les vannes doivent être stockées dans un entrepôt propre, sec et abrité, à l'abri des vibrations excessives et variations rapides de température.

REMARQUE : La source maximale de détérioration d'équipement attendue lors d'un stockage à long terme est la possibilité de condensation dans l'enveloppe de l'actionneur pouvant provenir de variations rapides de température. L'utilisateur doit envisager le branchement des réchauffeurs intégrés ou l'ajout de sources de chaleur dans les enveloppes électriques pendant le stockage.

c. Orientation de l'équipement

1. La position de stockage préférentielle est avec la tige de vanne et l'axe du moteur en position horizontale, capot du compartiment de fin de course de l'actionneur vertical vers le haut.
2. Une autre position acceptable est la tige de vanne verticale, l'arbre de moteur horizontal et le capot du compartiment du contacteur de fin de course vers le côté ou vertical vers le haut.
3. L'ensemble devra être stocké dégagé du sol sur des palettes appropriées et couvert par une bâche de protection contre la poussière, non étanche, avec le bas ouvert et des trous de circulation d'air sur les côtés.

d. Préparation au stockage, contrôle et maintenance

1. Pour les stockages de 1 à 2 ans maximum, pulvériser les contacts électriques avec un produit CRC n° 2-26®. (Ce conservateur n'a pas à être éliminé avant utilisation de l'actionneur.)
2. Pour le stockage entre 2 et 5 ans, pulvériser les contacts électriques avec un produit en bombe CRC Lectra Shield®. (Cette protection doit être éliminée avec un solvant approprié, par exemple solvant pétrolier standard, avant les raccordements électriques.)
3. Couvrir les faces de bride avec les capots de bride. Les capots de bride en contreplaqué posés en usine sont acceptables.

e. Contrôle de stockage

1. Un contrôle visuel devra être effectué deux fois par an avec consignation des résultats.
2. Le contrôle visuel devra au minimum inclure la vérification des éléments suivants : emballage, bouchons, capots, vérification de la propreté, de l'absence d'humidité et du fonctionnement des sources de chaleur (le cas échéant).

REMARQUE : Les vannes à joint torique doivent être stockées avec la guillotine légèrement ouverte (guillotine écartée des coins d'appui).

f. Maintenance

La maintenance devra corriger les défauts notés lors du contrôle. Toutes les activités de maintenance devront être consignées.

IV. Stockage des produits en caoutchouc

Bien que les différents caoutchoucs aient des résistances variables aux facteurs de dégradation pouvant exister pendant le stockage, les mêmes recommandations générales peuvent s'appliquer à tous. Les produits en caoutchouc vulcanisé doivent être stockés dans un lieu frais, sec, sombre à l'écart des canalisations de vapeur, de la lumière solaire, etc. Le produit doit être soutenu de façon qu'aucune partie ne se trouve soumise à des contraintes intempestives de charge ou de flexion. Les joints de rechange ne doivent par exemple pas être suspendus à un crochet ni pincés, mais stockés à plat. Les joints des vannes et actionneurs assemblés doivent être positionnés de façon à réduire la compression sur ces joints. Par exemple, le stockage des vannes en position verticale avec la guillotine ou le disque ouvert réduit les compressions sur les joints.